

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
7. Juli 2005 (07.07.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/061353 A2

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B65G 47/90**,
B65B 35/30, 35/36

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/014325

(22) Internationales Anmeldedatum:
16. Dezember 2004 (16.12.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 60 160.0 20. Dezember 2003 (20.12.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **KUKA INNOTECH GMBH** [DE/DE]; Blücherstrasse
144, 86165 Augsburg (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **COTTONE, Norbert**
[DE/DE]; Bruno-Kusterer-Ring 31, 86441 Zusmarshausen
(DE).

(74) Anwälte: **LICHTI, Heiner** usw.; Postfach 41 07 60,
76207 Karlsruhe (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,

MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL,
PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI,
CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Erklärungen gemäß Regel 4.17:

- hinsichtlich der Identität des Erfinders (Regel 4.17 Ziffer i)
für alle Bestimmungsstaaten
- hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, ein Patent zu
beantragen und zu erhalten (Regel 4.17 Ziffer ii) für die
folgenden Bestimmungsstaaten AE, AG, AL, AM, AT, AU,
AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE,
GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ,
LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW,
MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU,
SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ,
UA, UG, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW, ARIPO Patent (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,
TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ,
DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR HANDLING ROD-SHAPED OBJECTS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM HANDHABEN STABFÖRMIGER OBJEKTE

(57) Abstract: The invention relates to a completely automatable method for handling essentially rod-shaped objects, particularly rods comprised of articles stacked inside one another in a manner that enables them to be separated, such as plastic cups for use, e.g. in the dairy industry, during loading processes in conjunction with a loading aid, particularly a box. To this end, the objects to be handled are prepared by a manufacturing or processing machine in a first geometric arrangement. The invention is characterized in that at least a portion of the objects are firstly grasped, an arrangement of the objects relative to one another is subsequently modified, and the modified arrangement of the objects is then placed in the loading aid during which the objects are arranged in an upright manner. This permits optimal packing densities for the objects in the loading aid. The invention also relates to a device suited for carrying out said method.

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung schlägt erstmalig ein vollständig automatisierbares Verfahren zum Handhaben im Wesentlichen stabförmiger Objekte, insbesondere Stangen aus einzelbar ineinander gestapelten Artikeln, wie Kunststoffbechern, zur Verwendung beispielsweise in der Molkereiindustrie, bei Ladevorgängen in Verbindung mit einem Ladehilfsmittel, insbesondere einem Karton, vor. Dabei werden die zu handhabenden Objekte von einer Herstellungs- oder Bearbeitungsmaschine in einer ersten geometrischen Anordnung bereitgestellt. Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass zunächst wenigstens ein Teil der Objekte ergriffen wird, dass anschließend eine relative Anordnung der Objekte zueinander verändert wird und dass dann die veränderte Anordnung der Objekte in das Ladehilfsmittel abgelegt wird, wobei die Objekte aufrecht stehend angeordnet werden. Es lassen sich auf diese Weise optimale Packungsdichten für die Objekte in dem Ladehilfsmittel erreichen. Weiterhin betrifft die Erfindung eine zur Durchführung des genannten Verfahrens geeignete Vorrichtung.



WO 2005/061353 A2



MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG)

— Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

**Verfahren und Vorrichtung zum Handhaben
stabförmiger Objekte**

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Handhaben im wesentlichen stabförmiger Objekte, insbesondere Stangen aus
vereinzelnbar ineinander gestapelten Artikeln, wie Kunststoffbechern, bei Ladevorgängen in Verbindung mit einem La-
5 dehilfsmittel, insbesondere einem Karton, wobei die zu
handhabenden Objekte von einer Herstellungs- oder Bearbeitungs-
maschine in einer ersten geometrischen Anordnung bereitgestellt werden. Die Erfindung betrifft weiterhin eine
10 Vorrichtung zum Handhaben im wesentlichen stabförmiger Objekte, insbesondere Stangen aus vereinzelnbar ineinander gestapelten Artikeln, wie Kunststoffbechern, nach deren Bereitstellung an einer entsprechenden Herstellungs- oder Bearbeitungs-
maschine in einer ersten geometrischen Anordnung
15 bei Ladevorgängen in Verbindung mit einem Ladehilfsmittel, insbesondere einem Karton.

Zur Aufnahme von Lebensmitteln in der Molkereiindustrie, wie Joghurt, Milchgetränken oder dergleichen, werden oft
20 Becher aus tiefgezogenen Kunststofffolien verwendet. Die

vorgenannten Becher sind dabei in der Regel so ausgebildet, dass sie ineinander gestapelt werden können. Die auf diese Weise gebildeten Reihen von ineinander verschachtelten Bechern werden im Folgenden als Becherstangen bezeichnet.

5

In der Praxis werden die Becher nach ihrer Herstellung in einer entsprechenden Tiefziehmaschine in Form von Becherstangen direkt einer Weiterbearbeitungsmaschine, wie einer Dekoriermaschine zum Bedrucken der Becher, zugeführt und
10 anschließend für einen Transport, beispielsweise zu einer Befüllmaschine, in Ladehilfsmittel, insbesondere Kartons, verpackt. Auch ein Verpacken in die genannten Ladehilfsmittel direkt nach der Herstellung ist in der Praxis möglich.

15 Bei vorbekannten Verfahren und Vorrichtungen etwa der eingangs genannten Art werden die Ladevorgänge in Verbindung mit einem Ladehilfsmittel, d.h. das Ein- und Auspacken von Becherstangen, in einen bzw. aus einem Karton manuell oder teilautomatisiert durchgeführt: In der Regel werden die
20 Kunststoffbecher aus Polypropylen (PP) oder Polystyrol (PS) in einem Thermo-Tiefziehverfahren hergestellt. Dazu wird eine extrudierte Folie der Tiefziehmaschine zugeführt und in dieser erhitzt, anschließend durch Vorstrecker vorgeformt und schließlich beispielsweise mittels Druckluft in
25 eine Form gepresst, gekühlt und ausgestanzt. Die fertigen, noch heißen und leicht verformbaren Becher werden in der Tiefziehmaschine ausgestapelt (Ineinanderstapeln von mehreren Bechern zu einer Becherstange) und anschließend entweder automatisch einer Weiterverarbeitungsmaschine zum Dekorieren (Bedrucken) zugeführt oder manuell in einen Karton
30 verpackt. Aus Hygienegründen weist der Karton innen häufig eine Auskleidung in Form eines Kunststoffbeutels auf.

Vorbekannte Verfahren und Vorrichtungen etwa der eingangs
35 genannten Art weisen eine Vielzahl von Nachteilen auf. So

ist bislang keine Vorrichtung bekannt, mit der sämtliche beim genannten Handhaben stabförmiger Objekte durchzuführenden Verfahrensschritte, insbesondere das Ablegen in bzw. das Entnehmen aus einem Ladehilfsmittel, vollautomatisch durchführbar sind. Weiterhin ist bei bekannten Vorrichtungen zum automatischen Einpacken von Becherstangen in Ladehilfsmittel beim Umstellen auf einen neuen Becherdurchmesser oder Bechertyp ein zeit- und kostenaufwändiges Umrüsten verschiedener Maschinenelemente notwendig, wodurch sich insgesamt eine geringere Variantenflexibilität ergibt. Darüber hinaus erzeugen die meisten Tiefziehmaschinen pro Tiefziehtakt nicht nur einen einzelnen Becher, sondern gleichzeitig eine Vielzahl von Einzelbechern nach einem bestimmten Muster. Dieses ist in der Regel zweidimensional und wird als Kavität bezeichnet. Da die Übergabe der Becher von der Tiefziehmaschine an den nächsten Handhabungs- oder Verarbeitungsschritt, beispielsweise Dekorieren oder Verpacken, im allgemeinen in Form von Becherstangen, also eindimensional, erfolgt, muss in einer der Tiefziehmaschinen eine entsprechende Vorrichtung integriert sein, durch die eine Kavität in einzelne Becherstangen umsetzbar ist. Dadurch werden die entsprechenden Tiefziehmaschinen aufwändiger und in der Herstellung und Wartung entsprechend teurer.

Zudem erfolgt die Weitergabe der Becherstangen bei bekannten Tiefziehmaschinen in der Regel seitlich liegend. Durch das seitliche Weiterschieben der Becherstangen wirken Kräfte, wie Gewichtskraft und Reibungskräfte, auf einen Siegelrand der Becher ein, was die Herstellungsqualität des Bechers grundsätzlich negativ beeinflusst, zumal die Becher nach dem Tiefziehen noch eine Temperatur von 80°C aufweisen und deshalb besonders leicht verformbar sind. Das Abfüllen und Verschließen eines Joghurt-Bechers stellt extrem hohe Anforderungen an den genannten Siegelrand hinsichtlich To-

leranz, Rundheit und Winkellage gegenüber einer Becherachse, so dass dieser Nachteil des Standes der Technik sich in besonders gravierender Weise auswirkt.

5 Schließlich ist es bei vorgekannten Verfahren und Vorrichtungen speziell zum Einpacken von Becherstangen in Ladehilfsmittel, wie Kartons, nicht möglich, ein Packmuster im Karton derart einzustellen, dass eine größtmögliche Packungsdichte, d.h. eine maximal mögliche Anzahl von Becherstangen pro Karton, erreichbar ist.

Aus der DE 40 30 215 C2 ist eine Vorrichtung zum Handhaben, speziell zum Entnehmen, von Becherstangen bekannt, die in einem offenen Transportbehälter liegend angeliefert werden.

15 Dazu ist die Verwendung eines jeweils eine Becherstange an deren Längsseite erfassenden Saugorgans offenbart. Hierbei ist - wie vorstehend ausgeführt - insbesondere als nachteilig anzusehen, dass durch das offenbarte waagerechte Befüllen der Kartons mit Becherstangen eine optimale Packungsdichte in der Regel nicht erreicht wird. Aufgrund des auftretenden Kraftschlusses zwischen Bechern und Saugorgan sowie aufgrund des Eigengewichtes der Becherstangen, durch die die unteren Lagen im Karton stark belastet werden, ist die offenbarte Vorrichtung insbesondere zum Handhaben noch

20 warmer, verformbarer Becher nicht geeignet. Zudem ist das Saugorgan der DE 40 30 215 C2 nur für Becherstangen fester Länge einsetzbar.

Die DE 35 41 900 A1 offenbart ein Verfahren und eine Vorrichtung zum lagenweisen Versetzen von gleichgroßen Stangen, wobei ein Greifer mit einem Greifbügel eine Mehrzahl von parallel liegenden Becherstangen form- bzw. kraftschlüssig umfasst und diese liegend in Kartons ablegt. Somit ergeben sich im Wesentlichen dieselben Nachteile, wie

35 vorstehend hinsichtlich der DE 40 30 215 C2 ausgeführt.

Aus der DE 37 41 257 A1 ist eine Greifvorrichtung, insbesondere für liegende Kunststoffbecher-Steckstapel, bekannt. Auch hier werden die Becherstangen übereinander liegend in Ladehilfsmitteln angeordnet. Zudem weist die offenbarte Greifvorrichtung mindestens ein Zangenteil, und ein mit diesem zusammen wirkendes Anlageteil auf, durch die die Steckstapel an ihrer Mantelaußenfläche nach Art einer Greifzange umfasst werden. Auch hier ergeben sich die vorstehend genannten Nachteile.

Schließlich zeigt die DE 34 24 233 C2 eine Vorrichtung zum Befüllen von Kartons, bei der Becherstangen mittels einer Greifeinrichtung in nicht näher bezeichneter Weise liegend in Kartons abgelegt werden. Somit treten auch hier zumindest die oben genannten Nachteile auf.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung der eingangs genannten Art dahingehend weiterzubilden, dass ein vollautomatisches Handhaben von Becherstangen, insbesondere ein Einpacken und Auspacken in ein bzw. aus einem Ladehilfsmittel, wie einem abgesehen von einer Öffnung allseitig geschlossenen Karton, möglich ist. Zudem sollen die Becher während der Handhabung sehr schonend behandelt werden, so dass auch ein Handhaben von Bechern unmittelbar nach deren Herstellung möglich ist. Schließlich soll die Packungsdichte der Becherstangen innerhalb der Ladehilfsmittel optimiert werden.

Die vorstehend genannte Aufgabe wird bei einem Verfahren der eingangs genannten Art dadurch gelöst, dass zunächst wenigstens ein Teil der Objekte ergriffen wird, dass anschließend eine relative Anordnung der Objekte zueinander verändert wird und dass dann die veränderte Anordnung der

Objekte in das Ladehilfsmittel abgelegt wird, wobei die Objekte aufrecht stehend angeordnet werden.

Bei einer Vorrichtung der eingangs genannten Art ist zur
5 Lösung der Aufgabe eine erste Greifeinrichtung vorgesehen, die zum Ergreifen zumindest eines Teils der Objekte an einer Schnittstelle mit der Herstellungs- oder Bearbeitungs-
maschine und zum aufrecht stehenden Ablegen der Objekte ausgebildet ist.

10

Bei den erfindungsgemäß gehandhabten Objekten handelt es sich insbesondere um einzelne, separate Objekte, die form-
schlüssig verbindbar, vorzugsweise ineinander stapelbar
sind und sich allerdings auch verhaken können. Durch das
15 Ergreifen werden die Objekte bei weiterer Bewegung geführt und damit aus einer vorgegebenen Position entlang einer definierten Bahn bewegt, wobei insbesondere die Orientierung der Objekte an jedem Punkt definiert ist. Nach dem Ergreifen werden die Objekte weiter gehalten und damit zumindest
20 vorübergehend in einer bestimmten Position und Orientierung gesichert. Im Rahmen der Erfindung werden die Objekte in radialer Richtung bewegt, und zwar im Zuge der Abstandsänderung oder der relativen Lageänderung derselben, nicht aber in Längsrichtung. Insgesamt wird die Lageänderung so
25 absolut definiert durchgeführt.

Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren bzw. der erfindungsgemäßen Vorrichtung können erstmalig Becherstangen vollauto-
matisch in Verbindung mit einem nur einseitig geöffneten
30 Ladehilfsmittel gehandhabt werden, wobei die Behandlung der Becher, insbesondere durch das aufrecht stehende Ablegen mit weitgehend senkrechter Ausrichtung der Becher bzw. Becherstangen, eine sehr schonende ist. Die Objekte werden an ihren Mantelflächen von den Haltestangen umschlossen und
35 ein Sicherungsmechanismus greift aus einer weiteren Stirn-

fläche ein. Die Objekte werden unmittelbar von der Ausgangseinheit an eine Handhabungseinheit übergeben, die also in direktem Kontakt stehen, ohne dass eine zwischengeschaltete Stapelvorrichtung notwendig ist. Dabei können nicht
5 nur die Objekte in die Handhabungseinheit geschoben werden, sondern letztere in die Ausgangseinheit. Hierdurch erfolgt ein Ineinanderfahren und damit eine "Verzahnung" der Einheiten, wodurch eine absolut sichere Übergabe der Objekte sichergestellt ist. Aufgrund der erfindungsgemäßen Ausrichtung der Becheranordnung ist darüber hinaus eine Optimierung der in dem Ladehilfsmittel aufnehmbaren Objekt- bzw. Becherzahl möglich. Erfindungsgemäß ist eine Anordnung der Objekte mit einer hohen Packdichte und damit einer hohen
10 Kompaktheit erreichbar.

15 Insbesondere sind bei der Erfindung auch die folgenden Gegebenheiten vorhanden:

Die Objekte stellen einen biegsamen losen Verbund aus einzelnen Artikeln dar. Entsprechend des erfindungsgemäßen Verfahrens werden die Objekte an ihrer Mantelfläche umschlossen, mittels der am Umfang angeordneten Haltestangen. Die Objekte können "verzahnt" werden, d.h. der Mittelpunkt-
20 abstand kann geringer als der doppelte Radius sein. Die eigentliche Sicherung der Objekte während des Handhabungsvorgangs erfolgt stirnseitig und zwar an der dem Greiferzentrum/-schwerpunkt entgegen gerichteten "unteren" Stirnseite. Hieraus folgt: Die Objekte werden bei dem erfindungsgemäßen Verfahren formschlüssig gegriffen. Das Greifsystem kann direkt an die Ursprungseinheit angedockt werden. Darüber hinaus bietet es die Möglichkeit, in die ursprüngliche Einheit (Haltevorrichtung) geschoben zu werden, d.h. es wird nicht nur angedockt. Es ist möglich, einen beliebigen Teil der Ladung eines Ladehilfsmittels zu handhaben, nicht nur z.B. eine Reihe von Objekten.
35

In bevorzugter Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist vorgesehen, dass die erste Greifeinrichtung durch ein Handhabungsgerät, insbesondere Mehrachs-Industrieroboter, betätigt wird, wodurch eine besonders flexible Einsetzbarkeit der Greifeinrichtung möglich ist. Entsprechend ist bei einer erfindungsgemäßen Vorrichtung vorgesehen, dass die erste Greifeinrichtung durch ein Handhabungsgerät, insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, betätigbar ist. Bevorzugt wird ein Vier- oder Sechssachs-Industrieroboter eingesetzt. Auch der Einsatz eines Industrieroboters mit einer anderen Anzahl an Achsen ist möglich.

Zweck einer weiteren Optimierung der Anordnungsdichte im Ladehilfsmittel richtet sich ein Hauptaugenmerk der vorliegenden Erfindung auf die Anpassung der ersten, ursprünglichen geometrischen Anordnung der Objekte vor dem Ablegen derselben in dem Ladehilfsmittel. Dies kann erfindungsgemäß auf zweierlei Arten erfolgen, wobei allerdings auch eine Mischform möglich ist:

Im Rahmen der Erfindung ist deshalb zum einen vorgesehen, dass die Objekte mittels einer ersten Greifeinrichtung ergriffen werden und dass die Veränderung der Objektanordnung über ein Ändern einer Geometrie der ersten Greifeinrichtung erfolgt. Andererseits - oder auch zusätzlich - ist jedoch auch möglich, dass die Objekte vor dem Ablegen in das Ladehilfsmittel in zugeordnete Speicherelemente von Magazinmitteln abgelegt werden, wobei in den Magazinmitteln eine Anordnungsgeometrie der Objekte verändert wird. Entsprechend ist in Weiterbildung die erfindungsgemäße Vorrichtung so eingerichtet, dass die erste Greifeinrichtung zu einem Ändern der Geometrie der Objektanordnung vor einem Ablegen in das Ladehilfsmittel ausgebildet ist bzw. dass die Magazin-

mittel zum Ändern der Geometrie der Objektanordnung ausgebildet sind.

5 Zwecks einer flexiblen Veränderbarkeit der Geometrie der ersten Greifeinrichtung wird vorzugsweise jedes Objekt einer (Teil-)Kavität durch ein zugeordnetes Greifelement der ersten Greifeinrichtung ergriffen und gehalten. Gemäß einer Weiterbildung der erfindungsgemäßen Vorrichtung weist diese deshalb in der ersten Greifeinrichtung für jedes Ob-
10 jekt ein zugeordnetes Greifelement auf. Entsprechend der zweiten o.g. Ausgestaltungsform können auch die Magazinmittel für jedes Objekt ein zugeordnetes Speicherelement aufweisen.

15 Da es sich bei den zu handhabenden stabförmigen Objekten insbesondere nicht um starre Gegenstände handelt, weisen die Greifelemente und/oder die Speicherelemente nach einer Weiterbildung der erfindungsgemäßen Vorrichtung vorzugsweise seitliche Führungselemente für das jeweils gehaltene Ob-
20 jekt auf, in die darüber hinaus zumindest im Fall der Greifelemente Verschlussmittel zum Halten der Objekte integriert sein können. Um eine möglichst genaue und platzsparende Ablage der Objekte zu ermöglichen, sieht eine äußerst bevorzugte Weiterbildung der erfindungsgemäßen Vor-
25 richtung vor, dass die Führungsmittel zum parallelen Ausrichten von Stabachsen der Objekte ausgebildet sind.

Um eine optimale Packungsdichte im Ladehilfsmittel erreichen zu können, ist weiterhin vorgesehen, dass zumindest
30 eine Gruppe von Greifelementen in einer Reihe angeordnet ist. Entsprechend ist hinsichtlich der Magazinmittel vorgesehen, dass diese zum Aufnehmen der Objekte mit parallelen Stabachsen in einer Anordnung von Reihen ausgebildet sind, wobei zumindest eine Gruppe von Speicherelementen in einer
35 Reihe angeordnet ist.

Vorrichtungstechnisch ist aus dem genannten Grund weiterhin vorgesehen, dass zumindest die in einer Reihe angeordneten Greifelemente und/oder Speicherelemente der betreffenden Gruppe beweglich angeordnet sind, vorzugsweise in einer Richtung senkrecht zur Stabachse der jeweils gehaltenen Objekte, so dass im Zuge des erfindungsgemäßen Verfahrens die angestrebte Änderung der Geometrie der ersten Objektanordnung durch Änderung eines Abstands der Greifelemente und/oder der Speicherelemente erfolgen kann.

Die Greif- und/oder Speicherelemente können hierzu gleitend auf einem Schienenelement angeordnet sein, das sich in Richtung der Reihe erstreckt, wobei nach einer äußerst bevorzugten Weiterbildung der erfindungsgemäßen Vorrichtung ein seitlicher Abstand der Greif- und/oder Speicherelemente voneinander innerhalb der Reihe veränderbar ist. Verfahrenstechnisch sieht eine entsprechende Weiterbildung der Erfindung vor, dass die Abstandsänderung zwischen einer ersten, beim Ergreifen der Objekte vorgegebenen Stellung und einer zweiten, durch eine angestrebte Packungsdichte in dem Ladehilfsmittel vorgegebenen Stellung der Greifelemente bzw. der Speicherelemente zueinander erfolgt.

Um die erfindungsgemäß vorzugsweise mögliche Veränderung des seitlichen Abstands zwischen Objekten einer Reihe zwischen den beiden genannten, vorgegebenen Stellungen in konstruktiv einfacher Weise zu realisieren, sieht eine äußerst bevorzugte Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung vor, dass die Greif- und/oder Speicherelemente der Gruppe mit dem bzw. den jeweils benachbarten Greif- und/oder Speicherelement(en) über Verbindungsmittel verbunden sind, durch zwei relative Stellungen mit zwei unterschiedlichen paarweisen seitlichen Abständen der Greif- und/oder Speicherelemente untereinander definiert sind. Mittels der ge-

nannten Verbindungsmittel wird eine seitliche Bewegung eines Greif- und/oder Speicherelementes der Gruppe innerhalb bestimmter vorgegebener Grenzen auf die anderen Greif- und/oder Speicherelemente der Gruppe übertragbar, so dass
5 vorzugsweise eine einzelne Kraftquelle zum Bewegen der Greif- und/oder Speicherelemente für jede Gruppe von Greif- und/oder Speicherelementen ausreicht.

Um die erfindungsgemäß angestrebte optimale Packungsdichte
10 im Ladehilfsmittel auch bzw. insbesondere unabhängig von einer geometrischen Anordnung der Becher bzw. Becherstangen in der Kavität realisieren zu können, wird es im allgemeinen erforderlich sein, die in dem Ladehilfsmittel abzulegende geometrische Anordnung der Objekte praktisch vollständig unabhängig von der Anzahl und Anordnungsgeometrie
15 der bereitgestellten Objekte/Kavität zusammenzustellen. Zu diesem Zweck weist die erfindungsgemäße Vorrichtung - wie vorstehend beschrieben - entweder eine erste Greifeinrichtung mit beweglichen Greifelementen oder (gegebenenfalls
20 auch zusätzlich) Magazinmittel mit beweglichen Speicherelementen zum Ablegen der in der ersten Greifeinrichtung enthaltenen Objekte auf. Verfahrenstechnisch ist entsprechend vorgesehen, dass die Objekte vor dem Ablegen in das Ladehilfsmittel entweder mit bereits veränderter Geometrie
25 ihrer Anordnung in Magazinmittel abgelegt werden oder dass die Geometrie-Anpassung erst in den Magazinmitteln durch bewegliche Speicherelemente derselben vorgenommen wird. Wie bereits erwähnt, ist jedoch auch eine Mischform der beiden vorstehend genannten Verfahrensarten möglich. Ebenfalls
30 können die Objekte auch nach Geometrieänderung in der ersten Greifeinrichtung direkt aus dieser in das Ladehilfsmittel abgelegt werden.

Im Hinblick auf das Ablegen der Objekte in das Ladehilfsmittel kann im Rahmen einer bevorzugten Weiterbildung des
35

erfindungsgemäßen Verfahrens vorgesehen sein, dass die Objekte in Form einer zweiten Anordnung mittels einer zweiten Greifeinrichtung aus den Magazinmitteln entnommen werden, so dass vorzugsweise eine erfindungsgemäße Vorrichtung

5 eine zweite Greifeinrichtung zum Entnehmen einer zweiten geometrischen Anordnung der Objekte aus den Magazinmitteln aufweist. Diese ist aus Gründen eines schnellen Verfahrensablaufes sowie im Hinblick auf das Erreichen einer optimalen Packungsdichte im Ladehilfsmittel vorzugsweise zum reihen- oder blockweisen Entnehmen der Objekte aus dem Magazinmittel ausgebildet. Verfahrenstechnisch sieht eine entsprechende Weiterbildung der Erfindung vor, dass die Entnahme aus den Magazinmitteln reihen- oder blockweise erfolgt. Vorzugsweise entspricht demgemäß eine Länge der Reihen einer Abmessung des Ladehilfsmittels.

10
15

Analog zur ersten Greifeinrichtung wird auch die zweite Greifeinrichtung vorzugsweise durch ein Handhabungsgerät, insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, betätigt. Es

20 ist im Rahmen einer entsprechenden Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens auch möglich, dass die Greifeinrichtung durch ein gemeinsames Handhabungsgerät, insbesondere ein Mehrachs-Industrieroboter, betätigt werden. Allerdings ist auch ein Betätigen der Greifeinrichtungen durch

25 unterschiedliche Handhabungsgeräte möglich.

Wenn die zweite Greifeinrichtung bewegliche Greifelemente aufweist, kann auch hier noch eine (gegebenenfalls zusätzliche) Geometrieänderung der Objektanordnung vor dem Ablegen der Objekte in das Ladehilfsmittel erfolgen.

30

Um die in dem Ladehilfsmittel abgelegten Objekte in sicherer und schonender Weise, auch im Zuge von Transportbewegungen, an ihrem zugeordneten Platz zu halten, sieht eine

35 äußerst bevorzugte Weiterbildung des erfindungsgemäßen Ver-

fahrens vor, dass in das Ladehilfsmittel vor dem Ablegen der Objekte eine Positionierungseinlage eingebracht wird. Entsprechend weist eine erfindungsgemäße Vorrichtung vorzugsweise eine in dem Ladehilfsmittel angeordnete Positionierungseinlage auf, die darüber hinaus in äußerst bevorzugter Weise am Boden des Ladehilfsmittels angeordnet ist. Das Vorsehen einer Positionierungseinlage ist insbesondere dann vorteilhaft, wenn das Packmuster der Objekte innerhalb des Ladehilfsmittels beim Transport verändert werden könnte, beispielsweise durch Verrutschen. Inwiefern die Positionierungseinlage am Boden der Ladehilfsmittel vorzusehen ist, hängt vom konkreten Anwendungsfall ab. Eine mögliche alternative Anordnung besteht in einer vertikal angeordneten Positionierungseinlage in Form einer Trenn-Schottwand.

Zum Aufnehmen der Objekte weist die Positionierungseinlage gemäß einer äußerst bevorzugten Weiterbildung der erfindungsgemäßen Vorrichtung Aufnahmemittel für die Objekte auf, die zum dauerhaften Beabstanden der Objekten von einer wenigstens einer Wand des Ladehilfsmittels ausgebildet sind. Die Aufnahmemittel können erfindungsgemäß so ausgebildet bzw. angeordnet sein, dass die Objekte mit einem ihrer Stabenden in die Aufnahmemittel einbringbar sind, wobei eine bevorzugte Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens vorsieht, dass die Objekte mit zueinander parallelen Stabachsen mit einem ihrer Stabenden in Aufnahmemittel der Positionierungseinlage eingebracht werden. Dabei ist vorzugsweise darauf zu achten, dass die Objekte durch die Positionierungseinlage zumindest von einer Wand des Ladehilfsmittels dauerhaft beabstandet positioniert werden. Vorzugsweise ist die Positionierungseinlage dabei derart ausgebildet, dass ein abgelegtes Objekt noch unterfahren werden kann, z.B. durch einen Gabelgreifer, so dass auch Becherstangen, bei denen die Becheröffnungen jeweils nach

unten (zum Boden des Ladehilfsmittels) zeigen, automatisiert aus dem Ladehilfsmittel entnommen werden können.

Da das erfindungsgemäße Verfahren bzw. die erfindungsgemäße
5 Vorrichtung neben dem bereits vorstehend grundsätzlich beschriebenen Einpacken der Objekte auch ein vollautomatisches Auspacken derselben aus einem Ladehilfsmittel ermöglichen soll, ist im Rahmen einer bevorzugten Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens vorgesehen, dass zumindest
10 eine Reihe von Objekten zusätzlich von einer sich parallel zu ihren Stabachsen erstreckenden Wand des Ladehilfsmittels zum Einbringen einer Entnahmeeinrichtung in einen Bereich zwischen der Objektreihe und der Wand beabstandet positioniert wird. Entsprechend sind bei einer erfindungsgemäßen
15 Vorrichtung vorzugsweise die Aufnahmemittel für zumindest eine Reihe von Objekten demgemäß und vorzugsweise gemäß einer optimalen Packungsdichte der Objekte angeordnet. Verfahrenstechnisch kann also das Ablegen in das Ladehilfsmittel dergestalt erfolgen, dass eine optimale Packungsdichte
20 der Objekte erreicht wird.

Ein Entnehmen der in dem Ladehilfsmittel abgelegten Objekte ist beispielsweise im Zuge einer Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens erstrebenswert bzw. erforderlich,
25 bei der die Ladehilfsmittel nach dem Ablegen der Objekte zu einer Weiterbearbeitung der Artikel, wie Dekorieren oder Befüllen, gefördert werden, wozu eine erfindungsgemäße Vorrichtung vorzugsweise Fördermittel zum Fördern der Ladehilfsmittel zu einer Weiterbearbeitungseinrichtung für die
30 Artikel, z.B. eine Dekorier- oder Befülleinrichtung aufweist. Vorzugsweise besitzt dann die erfindungsgemäße Vorrichtung eine weitere Greifeinrichtung samt Handhabungsgerät zu ihrer Betätigung, vorzugsweise einem Industrieroboter, zum Entnehmen der Objekte (Entnahmeeinrichtung) aus
35 dem Ladehilfsmittel, die in Analogie zu der zweiten Greif-

einrichtung vorzugsweise zum reihenweisen Entnehmen der
Objekte aus dem Ladehilfsmittel ausgebildet ist. Verfah-
renstechnisch sehen entsprechende Weiterbildungen des er-
findungsgemäßen Verfahrens vor, dass die Objekte für eine
5 Weiterbearbeitung der Artikel mittels einer weiteren Greif-
einrichtung (Entnahmeeinrichtung) aus dem Ladehilfsmittel
entnommen werden, wobei die Entnahme vorzugsweise reihen-
weise erfolgt.

- 10 Alternativ können die gefüllten Ladehilfsmittel auch einer
Lagereinrichtung zugeführt und dort gelagert werden.

Im Hinblick auf die erfindungsgemäß hochgradig dichte und
platzsparende Packung der Objekte in dem Ladehilfsmittel
15 sieht eine erste Weiterbildung der erfindungsgemäßen Vor-
richtung vor, dass die Entnahmeeinrichtung für jedes zu
entnehmende Objekt eine Klemmeinrichtung aufweist, die aus
einem Untergreifmittel zum Untergreifen des Objektes und
einem Niederhaltemittel zum Einklemmen des Objektes zwi-
20 schen Untergreifmittel und Niederhaltemittel gebildet ist,
so dass die Objekte durch die untergreifenden Objekte mit-
tels eines Untergreifmittels und Einklemmen zwischen Unter-
greifmittel und einem Niederhaltemittel aus dem Ladehilfs-
mittel entnommen werden können. Alternativ kann vorgesehen
25 sein, dass die Entnahmeeinrichtung für jedes zu entnehmende
Objekt eine Schalenanordnung aus wenigstens zwei zum Auf-
nehmen des Objekts relativ zueinander um eine gemeinsame
Achse rotierbare Teilschalen aufweist, wobei das Objekt in
einem innerhalb der Schalenanordnung ausgebildeten Raum
30 aufnehmbar ist und durch an einem Ende der Schalenanordnung
vorgesehenen Haltemittel in diesem gehalten ist. Vorzugs-
weise sind die Entnahmeeinrichtungen in einem Bereich zwi-
schen der Wand des Ladehilfsmittels und der Objektreihe
einbringbar, der aufgrund einer entsprechenden Ausgestal-

tung der erfindungsgemäßen Positionierungseinlage dauerhaft offen gehalten ist.

Nach erfolgter Weiterbearbeitung der Artikel werden die Ob-
5 jekte im Zuge einer bevorzugten Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens wieder in das Ladehilfsmittel abgelegt, wobei es im Rahmen einer besonderen Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens möglich ist, dass die Objekte durch ein gemeinsames Handhabungsgerät, insbesondere ein
10 Mehrachs-Industrieroboter, aus dem Ladehilfsmittel entnommen und wieder darin abgelegt werden. Eine entsprechende Variante der erfindungsgemäßen Vorrichtung zeichnet sich dadurch aus, dass die Objekte nach erfolgter Weiterbearbeitung der Artikel mittels einer weiteren, insbesondere der
15 Einnahmeeinrichtung entsprechenden, Greifeinrichtung wieder in das Ladehilfsmittel ablegbar sind.

Damit sich die Objekte bereits während des Ablegens in das Ladehilfsmittel - sei es nach ihrer Herstellung oder nach
20 einer Weiterverarbeitung - auch bei noch nicht vollständiger Füllung desselben gegenseitig stützen können, kann verfahrenstechnisch weiterhin vorgesehen sein, dass das Ladehilfsmittel während des Ablegens der Objekte gegen die Vertikale geneigt wird. Das Neigen der Ladehilfsmittel ge-
25 schieht bei einer erfindungsgemäßen Vorrichtung in einer auch zu diesem Zweck vorgesehenen Spreizstation, die darüber hinaus vorrangig und vorzugsweise dafür vorgesehen ist, eine in dem Ladehilfsmittel vorhandene Auskleidung, insbesondere einen Kunststoffbeutel, während des Ablegens
30 der Objekte auszubreiten und gleichzeitig an die Wände des Ladehilfsmittels anzulegen. Dadurch wird gewährleistet, dass sich beim Einfahren der Einpack- bzw. Auspack-Greifeinrichtung keine Kollisionspunkte mit der Auskleidung des Ladehilfsmittels ergeben, da dies insbesondere zu einer Be-
35 schädigung der Auskleidung und zu einer anschließenden hy-

gienischen Beeinträchtigung der Objekte führen können. Eine weitere Aufgabe der Spreizstation ist das exakte Positionieren des Ladehilfsmittels beim Be- und Entladen.

- 5 Weiterbildungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung sehen vor, dass die Entnahmeeinrichtung durch ein Handhabungsgerät, insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, betätigbar ist. Analog kann auch die weitere Greifeinrichtung durch ein entsprechendes Handhabungsgerät betätigbar sein.
- 10 Im Falle einer geeigneten Taktung der Weiterbearbeitungseinrichtung, beispielsweise hinsichtlich Arbeitstakt oder einer geometrischen Ausgestaltung des Arbeitsbereiches, ist es auch möglich, die Entnahmeeinrichtung und die weitere Greifeinrichtung durch ein gemeinsames Handhabungsgerät,
- 15 insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, zu betätigen. Verfahrenstechnisch kann hierbei entsprechend vorgesehen sein, dass die Objekte durch ein erstes Handhabungsgerät, insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, aus dem Ladehilfsmittel entnommen und - nach erfolgter Weiterbearbeitung - durch ein zweites Handhabungsgerät, insbesondere
- 20 einen Mehrachs-Industrieroboter, wieder darin abgelegt werden.

Im Falle einer Verwendung von zwei Handhabungsgeräten an

25 der Weiterbearbeitungseinrichtung besitzt eine erfindungsgemäße Vorrichtung vorzugsweise Fördermittel zum Fördern der Ladehilfsmittel in einem festen Kreislauf nach einem FIFO-(first-in-first-out-)Prinzip aus einem Arbeitsbereich des ersten Handhabungsgeräts in einen Arbeitsbereich des

30 zweiten Handhabungsgeräts während der Weiterbearbeitung der Artikel. Verfahrenstechnisch werden dementsprechend die Ladehilfsmittel während der Weiterbearbeitung der Artikel in dem genannten Kreislauf von dem einen zu dem anderen Handhabungsgerät gefördert.

Weitere Eigenschaften und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus den Patentansprüchen sowie der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen anhand der Zeichnung.

5 Es zeigt:

- Fig. 1 eine schematische Darstellung einer Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung im Bereich der Herstellung und Verpackung von Kunststoffbechern;
- 10 Fig. 2 schematische Darstellungen der Übernahme von Becherstangen durch eine erste Greifeinrichtung der Vorrichtung;
- 15 Fig. 3a, b, c Detaildarstellungen einer Reihe von Greifelementen der ersten Greifeinrichtung bzw. entsprechenden Speichermitteln in den Magazinmitteln;
- 20 Fig. 4 eine detaillierte Gesamtansicht der ersten Greifeinrichtung;
- 25 Fig. 5a, b, c weitere schematische Detailansichten von erfindungsgemäßen Greifelementen;
- Fig. 6a schematische Darstellungen der Ablage und Entnahme von Objekten in bzw. aus den Magazinmitteln;
- 30 Fig. 6b schematische Darstellung einer Seitenansicht gemäß der Fig. 6a;

- Fig. 7a, b schematische Darstellungen möglicher Objektpackungen im Ladehilfsmittel;
- 5 Fig. 8 schematische Darstellungen einer weiteren Verfahrensweise zum Ablegen von Objekten im Magazinmittel;
- 10 Fig. 9 schematische Darstellungen zum reihenweisen Absetzen von Objekten im Ladehilfsmittel;
- Fig. 10 eine schematische Teilansicht einer Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung im Bereich einer Weiterbearbeitungsstation für die Artikel;
- 15 Fig. 11a schematische Ansichten einer erfindungsgemäßen Positionierungseinlage;
- 20 Fig. 11b Teilansichten einer erfindungsgemäßen Positionierungseinlage mit auf dieser angeordneten Objekten;
- Fig. 11c eine perspektivische Ansicht eines Aufnahmemittels der Positionierungseinlage;
- 25 Fig. 12 schematische Darstellungen einer ersten Entnahmeeinrichtung für im Ladehilfsmittel abgelegte Objekte der erfindungsgemäßen Vorrichtung sowie eines mit Hilfe der Entnahmeeinrichtung durchgeführten Entnahmeporgangs;
- 30 Fig. 13a eine weitere Ausgestaltung der Entnahmeeinrichtung in perspektivischer Gesamtansicht;
- 35

- Fig. 13b Detaildarstellungen einer Schalenanordnung
und der Teilschalen der Entnahmeeinrichtung
der Fig. 13a;
- 5 Fig. 13c eine Schnittdarstellung entlang der Linie
C-C in Fig. 13b;
- Fig. 14a, b Schnittansichten entlang der Linie A-A in
Fig. 13b im geöffneten bzw. im geschlosse-
10 nen Zustand der Schalenanordnung;
- Fig. 15a-c schematische Darstellungen einer Ausgestal-
tung und Funktionsweise einer Spreizstation
der erfindungsgemäßen Vorrichtung; und
- 15 Fig. 16 eine schematische Darstellung einer Ausge-
staltung von Magazinmitteln im Bereich
einer Weiterbearbeitung der Artikel.
- 20 Die Fig. 1 zeigt schematisch eine Teilansicht der erfin-
dungsgemäßen Vorrichtung 1 im Bereich der Herstellung zu
handhabender Artikel bzw. daraus gebildeter stabförmiger
Objekte, hier speziell der Herstellung von Kunststoffbe-
chern für die Molkereiindustrie. Mittels der gezeigten Aus-
25 gestaltung der Vorrichtung lassen sich ohne Rüsten Becher
mit zwei unterschiedlichen Durchmessern handhaben. Die er-
findungsgemäße Vorrichtung 1 weist zu diesem Zweck eine
Herstellungseinrichtung 2 für die Kunststoffbecher in Form
eines Tiefziehautomaten auf. Im Bereich der Herstellungs-
30 einrichtung 2 sind zwei Handhabungsgeräte 3.1, 3.2 in Form
von Mehrachs-Industrierobotern, vorzugsweise Vier- bis
Sechs-Achs-Industrierobotern, vorgesehen, die jeweils mit
einer Greifeinrichtung 4.1, 4.2 ausgestattet sind. In den
Arbeitsbereichen A1, A2 der Handhabungsgeräte 3.1, 3.2 sind
35 Werkzeugbahnhöfe 5.1, 5.2 vorgesehen, an denen die Handha-

bungsgeräte 3.1, 3.2 ihre jeweiligen Greifeinrichtung 4.1, 4.2 zur Anpassung an einen bestimmten Becherdurchmesser wechseln können. Die Werkzeugbahnhöfe 5.1, 5.2 sind speziell für den eingangs erwähnten Fall vorgesehen, dass zwei
5 unterschiedliche Becherdurchmesser vorhanden sind. Andernfalls kann auf zumindest einen Werkzeugbahnhof verzichtet werden. Weiterhin ist im Arbeitsbereich A2 des Handhabungsgeräts 3.2 ein Fördermittel 6 zum Fördern von leeren und befüllten Ladehilfsmitteln 7.1 bzw. 7.2, beispielsweise in
10 Form von Kartons, angeordnet.

Die Arbeitsbereiche A1, A2 der Handhabungsgeräte 3.1, 3.2 überschneiden sich in einem Teilbereich A1,2. In diesem sind gemäß der Ausgestaltung der Fig. 1 Magazinmittel 8, im
15 konkreten Fall in Form von zwei Magazineinheiten 8a, 8b für unterschiedliche Becherdurchmesser, zur temporären Aufnahme der zu handhabenden Objekte angeordnet. Hierdurch entfällt bei einem Formatwechsel das Rüsten.

20 Der grundsätzliche Ablauf des erfindungsgemäßen Verfahrens, soweit dieses anhand der Darstellung der Fig. 1 beschreibbar ist, stellt sich wie folgt dar: Die Herstellungseinrichtung 2 stellt in bekannter Weise die zu handhabenden Kunststoffbecher aus PP oder PS in einem Thermo-Ziefziehverfahren her. Dazu wird eine extrudierte Folie der Her-
25 stellungseinrichtung zugeführt (nicht gezeigt) und in dieser erhitzt. Anschließend wird die thermoelastische Folie in der Herstellungseinrichtung durch Vorstrecker vorgeformt und mittels Druckluft in eine Form gepresst, anschließend
30 abgekühlt und ausgestanzt. Die so hergestellten Becher werden noch in der Herstellungseinrichtung 2 zu Becherstangen ineinandergestapelt und anschließend in einem Ausgabebereich 2.1 der Herstellungseinrichtung 2 bereitgestellt.

Vom Ausgabebereich 2.1 werden die Becherstangen erfindungsgemäß durch das erste Handhabungsgerät 3.1 mittels der ersten Greifeinrichtung 4.1 in einer ersten geometrischen Anordnung, die auch als Kavität bezeichnet wird und eine ein- oder zweidimensionale Ausgestaltung aufweisen kann, entnommen und den Magazinmitteln 8 zugeführt, wo sie temporär abgelegt werden. Im Falle geänderter Becherabmessungen und daraus resultierender geänderter Abmessungen der Becherstangen im Ausgabebereich 2.1 der Herstellungseinrichtung fährt das Handhabungsgerät 3.1 den ihm zugeordneten Werkzeugbahnhof 5.1 an und erhält dort gegebenenfalls eine neue Greifeinrichtung, mittels derer es das erfindungsgemäße Verfahren, soweit bisher dargestellt, auch bei veränderten Objektparametern wiederholen kann.

Nachdem das erste Handhabungsgerät 3.1 die der Herstellungseinrichtung 2 entnommenen Objekte in den Magazinmittel 8 abgelegt hat, werden sie von dort durch das zweite Handhabungsgerät 3.2 mittels der von ihm betätigten zweiten Greifeinrichtung 4.2 wieder entnommen und in ein durch das Fördermittel 6 in den Arbeitsbereich A2 des Handhabungsgeräts 3.2 hinein gefördertes leeres Ladehilfsmittel 7.1 abgelegt. Ist das Ladehilfsmittel 7.1 gefüllt, wird es durch das Fördermittel 6 als volles Ladehilfsmittel 7.2 wieder aus dem Arbeitsbereich A2 des zweiten Handhabungsgeräts 3.2 heraus gefördert und steht gegebenenfalls einer Weiterbearbeitung (vgl. Fig. 11) zur Verfügung.

Wie in der Darstellung der Fig. 1 schematisch angedeutet, weisen der Ausgabebereich 2.1 der Herstellungseinrichtung 2 und die Magazinmittel 8 unterschiedliche geometrische Formate auf. Erfindungsgemäß werden die am Ausgabebereich 2.1 der Herstellungseinrichtung 2 mit einer ersten geometrischen Anordnung entnommenen Objekte durch die Greifeinrichtung 4.1 des ersten Handhabungsgeräts 3.1 segmentweise in

den Magazinmitteln 8 abgelegt. Anschließend werden in den Magazinmitteln 8 die Abstände der Objekte verändert, was nachfolgend noch detailliert dargestellt ist. Die so geschaffene zweite Anordnung der Objekte ist dabei derart gestaltet, dass das zweite Handhabungsgerät 3.2 anschließend mittels seiner Greifeinrichtung 4.2 eine optimale Packungsdichte der Objekte in dem Ladehilfsmittel 7.1 erzielen kann. Dies wird anhand der Fig. 6a, 6b, 8 und 9 im Weiteren noch detailliert dargestellt. Alternativ oder zusätzlich erfolgt die Änderung der Anordnungsgeometrie durch die erste Greifeinrichtung 4.1, und die Objekte werden in einer durch die Greifeinrichtung 4.1 des ersten Handhabungsgeräts 3.1 geänderten zweiten Anordnung in den Magazinmitteln 8 abgelegt.

Die Fig. 2 zeigt schematisch die Aufnahme zu handhabender Objekte in Form von Becherstangen 9 durch die erste Greifeinrichtung 4.1. Im unteren Teil der Abbildung ist der Ausgabebereich 2.1 der Herstellungseinrichtung 2 (Fig. 1) zu verschiedenen, aufeinander folgenden Zeitpunkten t_1 , t_2 , t_3 während des Ablaufs des erfindungsgemäßen Verfahrens dargestellt. Der mittlere Bereich B_1 zeigt seitliche Schnittansichten der Greifeinrichtung 4.1 zu denselben Zeitpunkten t_1 - t_3 , während im oberen Bereich B_2 Draufsichten auf die Greifeinrichtung 4.1 zu den Zeitpunkten t_2 , t_3 dargestellt sind.

Bei t_1 werden die Becherstangen 9 der Kavität K durch Stempel 2.2 aus dem Ausgabebereich 2.1 der Herstellungseinrichtung 2 aus- und in die Greifeinrichtung 4.1, die auch als Kavitätengreifer bezeichnet wird, übergeschoben. Dieser Vorgang ist zum Zeitpunkt t_2 abgeschlossen, zu dem sich die Becherstangen 9 in der Greifeinrichtung 4.1 befinden. Wenn sich die gesamte Kavität K in der Greifeinrichtung 4.1 befindet, werden die Stempel 2.2 zum Zeitpunkt t_3 wieder ein-

gefahren und die Becherstangen 9 in der Greifeinrichtung 4.1 durch ein Verschlussmittel 4.1a gesichert, das im Folgenden anhand der Fig. 5a, b, c detailliert dargestellt wird.

5

Im Falle der Darstellung der Fig. 2 handelt es sich bei der Kavität K folglich um eine zweidimensionale Anordnung von 5x5 Becherstangen 9, die mit quadratischer Geometrie am Ausgabebereich 2.1 der Herstellungseinrichtung 2 bereitgestellt wird.

10

Die Fig. 3a-c zeigen Detailansichten einer Gruppe 4.1b von Greifelementen 4.1c der Greifeinrichtung 4.1 (Fig. 1, 2). Diese entsprechen in analoger Weise einer Gruppe 8.1b von Speicherelementen 8.1c in den Magazinmitteln 8 (Fig. 1), wobei lediglich bei letzteren kein Verschlussmittel vorhanden ist. Die in Fig. 3 a, b jeweils vier dargestellten Greifelemente 4.1c bzw. Speicherelemente 8.1c sind in einer Reihe längs eines Schienenelements 4.1d, 8.1d in Richtung der Doppelpfeile X verschiebbar beweglich angeordnet. Dazu weisen die Greifelemente 4.1c (Speicherelemente 8.1c) beim gezeigten Ausführungsbeispiel in ihrem unteren Bereich jeweils einen Vorsprung 4.1e, 8.1e mit speziell schwalbenschwanzförmigem Profil auf, der in eine komplementäre Nut 4.1f, 8.1f des Schienenelements 4.1d, 8.1d eingreift. Ebenso ist auch eine normale Gleitlagerung anstelle des o.g. speziellen Profils möglich.

20

25

30

Die Greifelemente 4.1c und die Speicherelemente 8.1c weisen jeweils drei in Form eines Dreiecks angeordnete Führungsmittel 4.1g, 8.1g für die zwischen ihnen aufzunehmenden Becherstangen 9 (Fig. 2) auf, die speziell in Form von Stangen mit kreisförmigem Querschnitt ausgebildet sind und die sich senkrecht zu einer Erstreckungsrichtung des Schienen-

elements 4.1d, 8.1d bzw. der Richtung X der Verschiebbarkeit der Greifelemente 4.1c, 8.1c erstrecken.

Jeweils benachbarte Greif- und Speicherelemente 4.1c, 8.1c
5 sind untereinander durch Verbindungsmittel 4.1h, 8.1h verbunden. Die Verbindungsmittel 4.1h, 8.1h weisen jeweils zwei Langlöcher 4.1i, 4.1i' bzw. 8.1i, 8.1i' auf, wodurch im Zusammenwirken mit an den Greifelementen 4.1c (Speicherelementen 8.1c) vorhandenen Befestigungsmitteln 4.1j,
10 8.1j für die Verbindungsmittel 4.1h, 8.1h zwei Extremabstände d_1 , d_2 der Greifelemente 4.1c bzw. der Speicherelemente 8.1c untereinander definiert sind.

Somit ist es aufgrund der Ausgestaltung und Anordnung der
15 Greifelemente 4.1c (Speicherelemente 8.1c) gemäß der Fig. 3a, b ausreichend, eine einzelne, in Richtung des Doppelpfeils X linear wirksame Kraftquelle (nicht gezeigt) vorzusehen, um den Abstand der Greifelemente 4.1c (Speicherelemente 8.1c) voneinander in einfacher Weise zwischen der
20 ersten Stellung mit großem relativen Abstand d_1 und der zweiten Stellung mit kleinem relativen Abstand d_2 zu verändern.

Die Fig. 4 zeigt eine Gesamtansicht der erfindungsgemäßen
25 ersten Greifeinrichtung 4.1, bei der mehrere Gruppen 4.1b, 4.1b' von Greifelementen 4.1c in Form benachbarter, paralleler Reihen im Rahmen einer zweidimensionalen Anordnung von Greifelementen angeordnet sind; innerhalb jeder Reihe sind die relativen Abstände der Greifelemente 4.1c wiederum
30 in Richtung der Doppelpfeile X veränderbar, wobei analog zu den Ausgestaltungen der Fig. 3a, b Verbindungsmittel 4.1h mit jeweils zwei Langlöchern 4.1i, 4.1i' zum Verbinden der Greifelemente 4.1c einer Reihe eingesetzt sind. Nach dem Vorstehenden können auch die Magazinmittel 8 der erfindungsgemäßen Vorrichtung entsprechend aufgebaut sein (vgl.
35

Fig. 3a-c), was hier aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht erneut dargestellt ist.

Im Gegensatz zu den in den Fig. 3a, b gezeigten Ausgestaltungen der Greifelemente 4.1c sind diese bei der Ausführungsform gemäß der Fig. 4 nicht mit quadratischer, sondern mit im Wesentlichen dreieckförmiger Basis 4.1k ausgebildet, wobei die Basen 4.1k, 4.1k' benachbarter Reihen von Greifelementen 4.1c jeweils um 180° in der Ebene der Greifelemente-Anordnung gegeneinander verdreht sind, so dass immer eine Spitze 4.1l einer Basis 4.1k eines Greifelements 4.1c in einen - ebenfalls dreieckförmigen - Bereich 4.1m zwischen einander zugewandten Flanken 4.1n, 4.1n' benachbarter Basen 4.1k, 4.1k' einer Reihe hineinragt. Auf diese Weise lassen sich durch die Greifeinrichtung 4.1 auch Kavitäten ergreifen, bei denen die Becherstangen 9 nach einem überlappenden Muster (vgl. Fig. 7b) oder einer flächig dichtesten Packung angeordnet sind.

Aufgrund der speziellen konstruktiven Ausgestaltung der ersten Greifeinrichtung 4.1, wie sie in den Fig. 3a-c und 4 dargestellt ist, lassen sich Kavitäten aus Becherstangen 9 mit einem ersten relativen Abstand, z.B. d_1 , der durch die Herstellungseinrichtung 2 vorgegeben ist, ergreifen; anschließend kann durch einfaches Verschieben der Greifelemente 4.1c ein neuer, in der Regel engerer Abstand d_2 der Greifelemente 4.1c und damit der Becherstangen 9 zueinander eingestellt werden, der zumindest innerhalb der Reihen der Greifeinrichtung 4.1b einer angestrebten optimalen Packungsdichte der Becherstangen 9 in einem Ladehilfsmittel (Fig. 1) im Wesentlichen entspricht.

Die in den Fig. 3a-c und 4 gezeigten Reihen von Greifelementen 4.1c sind an ihrem jeweiligen Abstand zueinander einer konkreten Geometrie der von der Herstellungseinrich-

tung 2 (Fig. 1) bereitgestellten Kavität angepasst. Es entspricht beispielsweise dem Muster eines Werkzeugs der Herstellungseinrichtung (Tiefziehmaschine). Es ist jedoch bei einer Veränderung der Geometrie, z.B. bedingt durch den Einsatz eines anderen Werkzeugs in der Herstellungseinrichtung, jederzeit entsprechend anpassbar. Wie bereits vorstehend zu der Fig. 3a-c ausgeführt, kann die Geometrieänderung auch von der Greifeinrichtung 4.1 in die Magazinmittel 8 verlagert werden, wodurch sich insbesondere eine grundsätzlich erstrebenswerte konstruktive Vereinfachung der Greifeinrichtung 4.1 ergibt.

In der Fig. 4 ist weiterhin vergrößert ein oberer Bereich 4.1o eines Greifelements 4.1c bzw. dessen Führungsmittel 4.1g und die Verschlussmittel 4.1a zum Sichern einer Becherstange 9 dargestellt. Die erfindungsgemäße Sicherung der Becherstangen wird im Folgenden anhand der Fig. 5a-c genauer beschrieben.

Die Fig. 5a zeigt eine bevorzugte mögliche Ausgestaltung der Führungsmittel 4.1g der Greifelemente 4.1c mit integrierten Verschlussmitteln 4.1a. Die Verschlussmittel 4.1a umfassen nach dem gezeigten Ausführungsbeispiel einen Kipphebel 4.1p, der um eine Achse S senkrecht zu einer Erstreckungsrichtung der Führungsmittel 4.1g in einer endständigen Ausnehmung (nicht gezeigt) der Führungsmittel angelenkt und mit einem innerhalb der Führungsmittel 4.1g verlaufenden Gestänge 4.1q verbunden ist. Eine Abwärtsbewegung der Gestänge 4.1q in Richtung der Pfeile in Fig. 3b, oben, bewirkt ein Verschwenken der Kipphebel 4.1p nach innen, so dass diese mit ihrer Spitze 4.1r am Innenrand des untersten Bechers 9.1 einer Becherstange 9 anliegen. Dieser Bereich ist der stabilste Bereich eines Bechers, so dass es hier im Wesentlichen auch dann zu keiner Verformung des Bechers 9.1 kommt, wenn dieser erst vor kurzem produziert wurde, d.h.

noch warm und leicht verformbar ist. Die Auf- und Abwärtsbewegung der Gestänge 4.1q in Richtung der Pfeile in den Fig. 5a, b (oben), c erfolgt beispielsweise mit Hilfe nicht dargestellter Antriebsmittel, z.B. pneumatisch oder elektromotorisch.

Die unteren Teilabbildungen der Fig. 5a, b zeigen Unteransichten der Führungsmittel 4.1g der Becherstangen 9 bei in den Becher 9.1 eingeschwenkten Kipphebeln 4.1p (Fig. 5b, unten; Fig. 5c rechts) bzw. ausgeschwenkten Kipphebeln 4.1p (Fig. 5a, unten; Fig. 5c, links).

Die Fig. 6a zeigt, wie erfindungsgemäß eine erste geometrische Anordnung der in der Greifeinrichtung 4.1 befindlichen Kavität in ein für das Ablegen in ein Ladehilfsmittel günstiges Muster umsetzbar ist. Im Kontext der Verpackungslogistik bedeutet "günstig", dass ein solches Packbild im Ladehilfsmittel angestrebt ist, bei dem möglichst viele Becherstangen in das Ladehilfsmittel hineinpassen.

Mögliche Packmuster sind schematisch in den Fig. 7a, b dargestellt, in denen eine Anzahl von Becherstangen, die nach einem bestimmten Muster angeordnet sind, in Draufsicht gezeigt sind. Die Becherstangen 9 sind in Reihen R angeordnet, die untereinander einen festen Abstand ΔY aufweisen, während die Becherstangen 9 einer Reihe R untereinander in einem Abstand ΔX angeordnet sind. Hinsichtlich der Flächennutzung ist das Packmuster der Fig. 7b dem der Fig. 7a vorzuziehen.

Da nach den Fig. 3a, b und 4 die relativen Abstände der jeweils in einer Reihe angeordneten Greifelemente 4.1c bzw. Speicherelemente 8.1c einstellbar sind, lässt sich erfindungsgemäß einerseits bereits für die in der ersten Greif-

einrichtung 4.1 befindlichen Becherstangen 9 ein erforderlicher Abstand ΔX der Becherstangen 9 innerhalb einer Reihe R einstellen, der beispielsweise dem in der Fig. 3b gezeigten Abstand d_2 entspricht. Nachdem somit die einzelnen Reihen R der Kavität K hinsichtlich des Abstands ΔX der Becherstangen 9 auf ein für das Ablegen in das Ladehilfsmittel erwünschtes Abstandsmaß angepasst sind, wird die Reihe R gemäß der Fig. 6a, links, in Magazinmittel 8 abgelegt. Alternativ kann ein Teil der Kavität K ohne vorherige Abstandsänderungen in Magazinmittel 8 eingebracht werden. Die Abstandsänderung erfolgt dann in den Magazinmitteln.

Die Magazinmittel 8 weisen in der Variante, bei der die Geometrieänderung allein durch die Greifeinrichtung 4.1 vorgenommen wird, gemäß den schematischen Draufsichten der Fig. 6a zu jeweils unterschiedlichen, aufeinanderfolgenden Zeitpunkten t_1 - t_6 eine zweidimensionale Anordnung von statischen Speicherelementen 8.1' auf, die so ausgebildet sind, dass jeweils eine Becherstange 9 zwischen zwei innerhalb einer Reihe benachbarten Speicherelementen 8.1' der Magazinmittel 8 statisch aufgenommen und gehalten werden kann. Eine Seitenansicht der Magazinmittel 8 mitsamt Speicherelementen 8.1' und Becherstangen 9 ist in der Fig. 6b gezeigt.

Zum Zeitpunkt t_1 wird ein erstes Segment K_1 der Kavität mittels der ersten Greifeinrichtung 4.1 (in Fig. 6a nicht gezeigt) in einem ersten Bereich der Magazinmittel 8 abgelegt. Die Abstände ΔX der Becherstangen 9 in den Magazinmitteln 8 entsprechen dem durch die erste Greifeinrichtung 4.1 eingestellten und für ein optimales Ablegen der Becherstangen 9 in ein Ladehilfsmittel geeigneten Abstand.

Zum Zeitpunkt t_2 wird in den Magazinmitteln 8 ein zweites Segment K_2 der Kavität abgelegt; zum Zeitpunkt t_3 folgt das dritte Segment K_3 , so dass die Magazinmittel 8 zu diesem Zeitpunkt vollständig mit Becherstangen 9 gefüllt sind, deren Abstand zueinander innerhalb einer Reihe bereits demjenigen entspricht, der für das angestrebte Packmuster im Ladehilfsmittel benötigt wird.

Im Zuge der weiteren Variante, bei der die Abstandsänderung nicht in der Greifeinrichtung 4.1 erfolgt, werden an dieser Stelle die einzelnen Speicherelemente 8.1 der Magazinmittel 8 zur Herstellung des angestrebten Packmusters verfahren.

Nachdem die Magazinmittel 8 zum Zeitpunkt t_3 komplett mit Becherstangen 9 gefüllt sind, werden anschließend mittels einer weiteren Greifeinrichtung (nicht gezeigt) die Becherstangen 9 reihenweise an den Magazinmitteln 8 wieder aufgenommen und in das Ladehilfsmittel 7.1 (Fig. 1) abgelegt. Dies geschieht gemäß der Fig. 6a zu Zeitpunkten t_4 , t_5 , t_6 jeweils für eine Reihe von Becherstangen 9, bis zum Zeitpunkt t_6 die Magazinmittel 8 wieder vollständig geleert sind.

Die weitere, gemäß der Fig. 6a zum reihenweisen Aufnehmen der Becherstangen zu den Zeitpunkten t_4 - t_6 zum Einsatz kommende Greifeinrichtung (4.2) besteht aus denselben Greifelementen 4.1c wie die Greifeinrichtung 4.1 (Kavitätengreifer). Ein Unterschied kann darin bestehen, dass die Greifelemente der weiteren Greifeinrichtung (Reihengreifer) nicht gegeneinander verschiebbar angeordnet sind und dass nur eine einzige Becherstangenreihe aufgenommen wird, die länger als die Kavitätensegmente K_1 - K_3 sein kann.

Die Fig. 8 zeigt das Ablegen von Becherstangen 9a-9p in Magazinmitteln 8 mit entsprechenden Speicherelementen 8.1' im

Falle einer Kavität K, innerhalb derer die Becherstangen 9a-9p nach Maßgabe eines entsprechenden Werkzeugs der Herstellungseinrichtung 2 (Fig. 1) überlappend angeordnet sind. In diesem Fall werden mittels der Greifeinrichtung 4.1, von der in der Fig. 8 nur die Führungsmittel 4.1g gezeigt sind, zu einem ersten Zeitpunkt t_1 nur einzelne Reihen bzw. Reihenpaare aus den Becherstangen 9a-9d bzw. 9e-9h in den Magazinmitteln 8 abgelegt. Anschließend verfährt das Handhabungsgerät 3.1 die Greifeinrichtung 4.1, so dass zu einem späteren Zeitpunkt t_2 die verbleibenden Reihen bzw. Reihenpaare der Kavität K (Becherstangen 9i-9l bzw. 9m-9p) in den entsprechenden Speicherelementen 8.1' der Magazinmittel 8 abgelegt werden können.

Das Ablegen einer Becherstange 9 in ein Ladehilfsmittel 7.1 ist in der Fig. 9 zu drei aufeinanderfolgenden Zeitpunkten t_1 , t_2 , t_3 dargestellt. Zum Zeitpunkt t_1 enthält das Ladehilfsmittel 7.1, beispielsweise ein Karton, nur eine einzige Reihe von Becherstangen 9. Zwischen den einzelnen Becherstangen 9 sind noch die einzelnen Führungs- und Verschlussmittel 4.1g, 4.1a des Reihengreifers zu erkennen. Zum Zeitpunkt t_2 wird mittels des Reihengreifers eine zweite Reihe von Becherstangen 9 in das Ladehilfsmittel 7.1 abgelegt, wobei das Ablegen dergestalt erfolgt, dass eine relative Anordnung der beiden Reihen, insbesondere hinsichtlich ihres Abstandes ΔY , dem angestrebten optimalen Packungsmuster im Ladehilfsmittel 7.1 entspricht (vgl. Fig. 7b). Zum Zeitpunkt t_3 ist schließlich ein komplett mit Becherstangen 9 nach dem angestrebten optimalen Packungsmuster gefülltes Ladehilfsmittel 7.2 dargestellt. Damit die in dem Ladehilfsmittel 7.1 abgelegten Becherstangenreihen vor der vollständigen Füllung des Ladehilfsmittels zum Zeitpunkt t_3 nicht umkippen, ist das Ladehilfsmittel 7.1 während des Ablegevorgangs gegen die Vertikale V, die gemäß

der Darstellung der Fig. 9 aus der Zeichenebene heraus-
weist, in Richtung des Pfeils N geneigt, so dass sich ins-
besondere die erste Becherstangenreihe an einer Wand 7.1a
des Ladehilfsmittels 7.1 abstützen kann. Das geschieht er-
findungsgemäß in einer sogenannten Spreizstation, die wei-
ter unten anhand der Fig. 15 noch detailliert beschrieben
wird. Die Spreizstation dient weiterhin zum Positionieren
der Ladehilfsmittel 7.1.

Die Fig. 10 zeigt die erfindungsgemäße Vorrichtung 1 im Be-
reich einer Weiterbearbeitung der Kunststoffbecher. Hierzu
sind im Bereich einer Weiterbearbeitungseinrichtung 11, wie
einer Dekormaschine, zwei weitere Handhabungsgeräte 3.3,
3.4 im Form von Industrierobotern der oben genannten Art
vorgesehen. Innerhalb der Arbeitsbereiche A3 und A4 der
Handhabungsgeräte 3.3 bzw. 3.4 befinden sich jeweils Werk-
zeugbahnhöfe 5.3, 5.4 sowie ein Eingangsbereich 11.1 bzw.
ein Ausgangsbereich 11.2 der Weiterbearbeitungseinrichtung
11. Die weiter zu bearbeitenden Becherstangen werden dem
Arbeitsbereich A3 des Handhabungsgeräts 3.3 in gefüllten
Ladehilfsmitteln 7.2 (Fig. 9) über ein Fördermittel 12 zu-
geführt. Analog zur obigen Beschreibung der Herstellung und
des anschließenden Ablegens der Objekte werden die Lade-
hilfsmittel auch im Bereich der Weiterbearbeitung vorzugs-
weise durch eine Spreizstation (Fig. 15) positioniert und
geneigt.

Das Handhabungsgerät 3.3 weist eine Entnahmeeinrichtung 4.3
für die in den Ladehilfsmitteln 7.2 enthaltenen Becherstan-
gen auf. Die Entnahmeeinrichtung 4.3 wird nachfolgend an-
hand der Fig. 12 und alternativ anhand der Fig. 13a-c,
14a-c, näher erläutert. Mittels der Entnahmeeinrichtung 4.3
entnimmt das Handhabungsgerät 3.3 Becherstangen aus den La-
dehilfsmitteln 7.2 und stellt sie der Weiterbearbeitungs-
einrichtung 11 an deren Eingangsbereich 11.1 zur Weiterbe-

arbeitung, hier zum Dekorieren der Becher, zur Verfügung.
Nach erfolgter Weiterbearbeitung in der Weiterbearbeitungs-
einrichtung 11 werden die Becher in Form von Becherstangen
am Ausgangsbereich 11.2 der Weiterbearbeitungseinrichtung
5 11 durch das Handhabungsgerät 3.4 mittels einer der Entnah-
meeinrichtung 4.3 im Wesentlichen entsprechenden Greifein-
richtung 4.4 wieder ergriffen und erneut in das Ladehilfs-
mittel 7.1/7.2 abgelegt.

- 10 Der Eingangs- und Ausgangsbereich 11.1 und 11.2 der Weiter-
bearbeitungseinrichtung 11 werden nachfolgend anhand der
Fig. 16 näher erläutert.

Die Werkzeugbahnhöfe 5.3, 5.4 dienen analog der Beschrei-
15 bung der Fig. 1 zum Auswechseln der Entnahme- bzw. Greif-
einrichtungen 4.3, 4.4 im Zuge einer Änderung bestimmter
Becherparameter, wie insbesondere des Becherdurchmessers
oder dergleichen.

- 20 Um ein problemloses Entnehmen der Becherstangen aus den La-
dehilfsmitteln 7.2, wie vorstehend anhand der Fig. 11 aus-
geführt, auch bei optimal dichter Packung der Becherstangen
in dem Ladehilfsmittel zu ermöglichen, ist im Zuge des hier
beschriebenen Ausführungsbeispiels des erfindungsgemäßen
25 Verfahrens und der erfindungsgemäßen Vorrichtung die Ver-
wendung einer Positionierungseinlage 13 innerhalb der Lade-
hilfsmittel 7.1/7.2 vorgesehen.

Eine Positionierungseinlage der nachfolgend beschriebenen
30 Art ist insbesondere notwendigerweise dann vorzusehen, wenn
zwischen Abmessungen des optimalen Packmusters und den
(Innen-)Maßen des Ladehilfsmittels große Abweichungen be-
stehen, so dass die Objekte sich während des Transports zu
weit von ihrer Sollposition entfernen können. Außerdem wird
35 eine Positionierungseinlage immer dann verwendet, wenn Be-

cherstangen mit der Becheröffnung nach unten in das Ladehilfsmittel eingebracht werden sollen (Schutz des empfindlichen Siegelrands der Becher, Vermeiden einer Verzahnung der Becherstangen über ihre Mantelflächen).

5

Eine Ausführungsform der Positionierungseinlage 13 ist in der Fig. 11a im Schnitt (oben) sowie in einer Draufsicht (unten) schematisch dargestellt. Sie ist in Karton- oder einem Kunststoffmaterial ausgebildet und innerhalb des (zunächst leeren) Ladehilfsmittels 7.1 angeordnet, vorzugsweise in dessen Bodenbereich. Die Positionierungseinlage 13 wird erfindungsgemäß vor dem Verladen der Becherstangen im Bereich der Herstellungseinrichtung 2 (Fig. 1) in das Ladehilfsmittel eingebracht.

15

Die Positionierungseinlage 13 weist in ihrer Oberseite 13.1 eine Anordnung von Aufnahmemitteln in Form von Vorsprüngen 13.2 auf, die gemäß dem angestrebten Packungsmuster der Becherstangen reihenweise versetzt angeordnet sind. Jeweils zwei in einer Reihe benachbart angeordnete Vorsprünge 13.2', 13.2'' weisen an ihren aneinander zugewandten Innenseiten 13.3', 13.3'' Ausnehmungen 13.4', 13.4'' auf, deren konkrete Ausformung einer Form des in ihnen aufgenommenen Abschnitts einer Mantelfläche der Becher entspricht (Fig. 11b). Erfindungsgemäß sind die Ausnehmungen 13.4', 13.4'' der Innenseiten 13.3', 13.3'' der Vorsprünge 13.2, 13.2', 13.2'' der Positionierungseinlage 13 nur in deren oberen Abschnitten angeordnet, so dass unterhalb ein Sockel 13.5 verbleibt, durch den die in den Ausnehmungen 13.4', 13.4'' aufgenommenen Becher bzw. Becherstangen von der Oberseite 13.1 der Positionierungseinlage 13 beabstandet gehalten sind.

20
25
30

Die Fig. 11b zeigt einen Abschnitt der erfindungsgemäßen Positionierungseinlage 13 mit in den Ausnehmungen der Vor-

35

sprünge 13.2 aufgenommenen Becherstangen 9 aus ineinander gestapelten Kunststoffbechern 9.1.

Die Fig. 11c zeigt ein einzelnes Aufnahmemittel 13.2 in der Perspektive. Erkennbar sind insbesondere zwei kreisabschnittförmige Ausnehmungen 13.2a, b zum Aufnehmen entsprechender Bereiche der Becher 9.1/Becherstangen 9.

Durch die Anordnung der Becherstangen 9 in der gezeigten Positionierungseinlage 13 bleibt die gewünschte optimale Packungsdichte der Becherstangen auch im Verlauf eines Transports der Ladehilfsmittel dauerhaft erhalten. Zudem kommt es aufgrund der dauerhaft sicheren Anordnung der Becherstangen auch für den Fall, dass diese bzw. die Becher aufgrund einer zeitlichen Nähe zu ihrer Herstellung noch warm und leicht verformbar sind, zu keiner nachteiligen Beeinträchtigung der Becherqualität.

Nach der Darstellung der Fig. 11b weist die Positionierungseinlage 13 in ihrem Randbereich 13.6 ein Beabstandungsmittel 13.7 auf, durch das eine einer Wand 7.1a des Ladehilfsmittels 7.1 benachbarte Reihe von Becherstangen um ein Maß d von letzterer beabstandet gehalten ist. Dieser Aspekt ist hinsichtlich der in der Fig. 12 sowie in den Fig. 13a-c, 14a-c gezeigten konstruktiven Ausgestaltungen der Entnahmeeinrichtung 4.3 für Becherstapel 9 (Reihen von Becherstapeln 9) aus einem gefüllten Ladehilfsmittel 7.2 gemäß der Fig. 10 von entscheidender Bedeutung. Weiterhin schafft die Positionierungseinlage 13 einen Abstand b des jeweils untersten Bechers jeder Becherstange 9 vom Becher 7.2b des Ladehilfsmittels 7.2.

Die Entnahmeeinrichtung 4.3 ist nach einem ersten Ausführungsbeispiel gemäß der Fig. 12 als Reihengreifer ausgebildet, durch den eine komplette Reihe von Becherstangen 9 aus

dem Ladehilfsmittel 7.2 aufnehmbar ist. Die Entnahmeeinrichtung weist zu diesem Zweck für jede Becherstange 9 ein hakenförmiges Untergreifmittel 4.3a auf, das aufgrund seiner Abmessungen in den Spalt der Breite d zwischen der Wand 7.2a des Ladehilfsmittel 7.2 von den benachbart angeordneten Becherstangen 9 einbringbar ist. Dies ist in der Fig. 13 bei t_1 und t_2 gezeigt. An dem Untergreifmittel 4.3a ist relativ zu diesem beweglich ein Niederhaltemittel 4.3b angeordnet, das mittels eines elektrischen oder pneumatischen Antriebs (nicht gezeigt) in Richtung der Doppelpfeile der Fig. 13 nach oben und unten verschiebbar ist. Auf diese Weise ist ein Abstand h zwischen einer Spitze 4.3c des Untergreifsmittels 4.3a und dem Niederhaltemittel 4.3b der Entnahmeeinrichtung 4.3 an eine Höhe H der Becherstange 9 anpassbar. Dies ist bei t_3 und t_4 dargestellt, nachdem die Entnahmeeinrichtung 4.3 durch das zugeordnete Handhabungsgerät 3.3 zumindest mit der Spitze 4.3c des Untergreifmittels 4.3a in einen Freiraum unterhalb der Becherstange 9 im Bereich des Sockels 13.5 der Positionierungseinlage 13 (Fig. 11a) eingebracht wurde. Das Niederhaltemittel 4.3b verfährt so weit nach unten, bis eine individuell für jeden Bechertyp einstellbare Haltekraft zwischen Niederhaltemittel 4.3b und der Spitze 4.3c des Untergreifsmittels 4.3a erreicht ist, so dass die Becherstange 9 zwischen der Spitze und dem Niederhalter eingeklemmt ist. Die Becherstange 9 bzw. die gesamte Becherstangereihe kann nun aus dem Ladehilfsmittel 7.2 entnommen und durch das Handhabungsgerät 3.3 der Weiterbearbeitungseinrichtung 11 (Fig. 10) zugeführt werden.

Eine weitere, bevorzugte Ausgestaltung der Entnahmeeinrichtung 4.3 ist in den Fig. 13a-c, 14a-c dargestellt und funktioniert ebenfalls als Reihengreifer. Gemäß der Fig. 13a weist die Entnahmeeinrichtung 4.3 zu diesem Zweck für jede Becherstange 9 eine im wesentlichen kreiszylinderförmige

Schalenanordnung 17 mit zwei Halbschalen 17.1 und 17.2 auf. Die Schalenanordnungen 17 sind in einer Reihe angeordnet und an einem gemeinsamen Trägermittel 18 im Bereich eines ihrer jeweiligen oberen Enden 17a aufgehängt. Das Trägermittel 18 besitzt eine Flanschplatte 18a zur Verbindung mit dem Werkzeugflansch eines Handhabungsgeräts. Weiterhin zeigt die Fig. 13a einen Antrieb 19 und eine an dem Trägermittel 18 angeordnete Zahnstange 20, die mit den Schalenanordnungen 17 jeweils zugeordneten Zahnrädern 21 in Wirkverbindung steht. Der Antrieb 19 ist zum Verschieben der Zahnstange 20 in Richtung deren Erstreckung ausgebildet. Die Halbschale 17.1 der Schalenanordnung 17 ist eine bezüglich der Greifeinrichtung 4.3 starre Halbschale, wogegen die Halbschale 17.2 beweglich, insbesondere relativ zu der Halbschale 17.1, rotierbar ist. Das Verdrehen der Halbschale 17.2 erfolgt elektrisch oder pneumatisch über eine mit dem Antrieb verbundene Kraftquelle (nicht gezeigt). Über die beiden Halbschalen 17.1, 17.2 ist es möglich, Becherstangen im Innern der Schalenanordnungen 17 beinahe vollständig zu umschließen.

Die Schalenanordnung 17 sowie die Teilschalen 17.1, 17.2 sind in der Fig. 13b nochmals einzeln dargestellt. Dieser ist weiterhin im unteren Endbereich 17b zumindest der Teilschale 17.1 eine über den Innenumfang der Teilschale 17.1 angeordnete Auflagelippe 22 zur Sicherung in den Schalenanordnungen 17 aufzunehmender Objekte zu entnehmen; vorzugsweise besitzt auch die Teilschale 17.2 eine solche Auflagelippe 22. Die Teilschale 17.1 hat in ihrem oberen Bereich 17a eine Abschlusskappe 17.1a mit Bohrungen 17.1b, c. Die Teilschale 17.2 weist in ihrem oberen Bereich 17a einen ringförmigen Ansatz 17.2a auf.

Weitere Einzelheiten der erfindungsgemäßen Entnahmeeinrichtung 4.3 der Fig. 13a zeigt die Fig. 13c anhand eines

Schnitts etwa längs der Linie C-C in Fig. 13b. Demgemäß ist die Abschlusskappe 17.1a doppelwandig ausgebildet und umfasst so den Ansatz 17.2a. Im Innern der Abschlusskappe 17.1a und mit dieser fest verbunden ist zusätzlich ein Innen-Zahnrad 23 vorgesehen, das mit einem (Außen-)Zahnrad 21' in kämmendem Eingriff steht, wobei das Zahnrad 21' vorzugsweise auf einer gemeinsamen Welle W mit dem bereits vorstehend genannten Zahnrad 21 der Entnahmeeinrichtung 4.3 (Fig. 13a) angeordnet ist. Die Welle W verläuft erfindungsgemäß durch die Bohrung 17.1b (Fig. 13b) und ist gemäß Fig. 13a über das Zahnrad 21 durch den Antrieb 19 drehbar, wobei sich die Drehung über die Zahnräder 21', 23 auf die bewegliche Halbschale 17.2 überträgt. Die Bohrungen 17.1c dienen zum Befestigen der Halbschale 17.1 (und damit der Schalenanordnung 17) am Trägermittel 18 (Fig. 13a). Nach Maßgabe des Antriebs 19 werden somit über die Zahnstange 20 durch Kopplung mit den Zahnrädern 21, 21', 23 alle als Entnahmeeinheiten fungierenden Schalenanordnungen 17 gleichzeitig betätigt.

Die Entnahme der Becherstangen erfolgt derart, dass die Entnahmeeinrichtung 4.3 sich in einer Stellung befindet, bei der die Halbschalen einander überdeckend angeordnet sind, d.h. die Halbschale 17.2 liegt vor der Halbschale 17.1. In dieser Stellung fährt das Handhabungsgerät 3.3 mit der Entnahmeeinrichtung 4.3 in das gefüllte Ladehilfsmittel 7.2 ein. Sobald die Entnahmeeinrichtung 4.3 komplett eingetaucht ist, d.h. bis zum Boden des Ladehilfsmittels 7.2 bzw. bis auf die Positionierungseinlage 13, wird die Halbschale 17.2 über den Antrieb 19 verdreht, so dass am Ende jede einzelne Becherstange durch eine Schalenanordnung 17 umschlossen ist. Dies entspricht für jede Schalenanordnung 17 der Darstellung in Fig. 13b, links. Die Auflagelippe 22 ist dann derart positioniert, dass sie unterhalb des untersten Bechers der Becherstange liegt, wodurch beim He-

rausfahren der Entnahmeeinrichtung 4.3 aus dem Ladehilfsmittel die Becherstange gesichert ist. Hierbei ist der mittels der Positionierungseinlage 13 (Fig. 11a-c) geschaffene Abstand b des untersten Artikels jedes Objekts vom Boden

5 7.2b des Ladehilfsmittels 7.2 von entscheidender Bedeutung.

Die Fig. 14a, b zeigen weitere Einzelheiten der Entnahmeeinrichtung 4.3 anhand eines Längsschnitts entlang der Linie A-A in Fig. 13b, jeweils in Detailansicht im oberen Bereich 17a der Schalenanordnungen 17. In Fig. 14a ist der geöffnete Zustand der Schalenanordnungen 17 dargestellt; 10 Fig. 14b illustriert den geschlossenen Zustand.

Die Greifeinrichtung 4.4 zum erneuten Einpacken der Becherstangen nach erfolgter Weiterbearbeitung ist erfindungsgemäß analog zu der zweiten Greifeinrichtung 4.2 oder der Entnahmeeinrichtung 4.3 ausgebildet. 15

Vorzugsweise wird auch beim Auspacken der Becherstangen das Ladehilfsmittel, wie bereits für den Einpackvorgang beschrieben, leicht schräg gestellt. Das erwähnte Neigen der Ladehilfsmittel 7.1, 7.2 erfolgt erfindungsgemäß in einer in den Fig. 15a-c dargestellten Spreizstation 14 der erfindungsgemäßen Vorrichtung. Diese ist in den Darstellungen der Fig. 1 und 10 aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht 20 gezeigt. Die Spreizstation 14 hat die vorrangige Aufgabe, die Ladehilfsmittel 7.1, 7.2 exakt zu positionieren und eine beim gezeigten Ausführungsbeispiel in den Ladehilfsmitteln enthaltene Auskleidung 15, insbesondere einen aus hygienischen Gründen vorgesehenen Kunststoffbeutel, derart 25 auszubreiten und an die Wände 7.1a, 7.2a der Ladehilfsmittel 7.1, 7.2 anzulegen, dass sich beim Ein- bzw. Ausfahren der Greifeinrichtungen keine Kollisionspunkte ergeben, und die Auskleidung 15 beschädigt werden könnte. Die Spreizstation 14 weist nach dem gezeigten Ausführungsbeispiel zwei 35

in Richtung der Doppelpfeile der ersten Seitenansicht der Fig. 15a aus- und einfahrbare Teleskop-/Hubeinheiten 14.1 auf, zwischen denen das Ladehilfsmittel 7.1/7.2 mitsamt der Auskleidung 15 positionierbar ist. An den Teleskopeinheiten 14.1 sind Spreizdorne 14.2 angeordnet, die mittels eines dazwischen geschalteten Verfahrelements 14.3 unter Einwirkung geeigneter Antriebsmittel 14.4 diagonal nach außen verfahrbar sind (vgl. Fig. 14c).

10 In der Fig. 14b sind Stellungen der Spreizdorne 14.2 zu verschiedenen Zeitpunkten t_1 und t_2 gezeigt. Die Fig. 14b stellt eine Schnittansicht der Darstellung gemäß der Fig. 14a entlang der Linie B-B dar. Die Fig. 15c zeigt die selben Zeitpunkte in einer Draufsicht.

15

Durch das diagonale Verfahren der Spreizdorne 14.2 nach außen wird das Ladehilfsmittel 7.1/7.2 in zwei Richtungen positioniert sowie die Auskleidung 15 ausgebreitet und an die Wände des Ladehilfsmittels angelegt.

20

Die Antriebsmittel 14.4 für die Teleskopeinheiten 14.1 und zum Verfahren der Spreizdorne 14.2 können wiederum beispielsweise elektromotorischer oder pneumatischer Natur sein.

25

Schließlich sind in der Fig. 16 weitere Magazinmittel 16 gezeigt, wie sie im Eingangsbereich 11.1 und im Ausgangsbereich 11.2 einer Weiterbearbeitungseinrichtung 11 gemäß der Fig. 10 zum Einsatz kommen. Die Magazinmittel 16 unterscheiden sich erheblich von den Magazinmitteln 8 im Bereich der Herstellungseinrichtung 2 (Fig. 1). Bei den Magazinmitteln 16 werden die Becherstangen 9 zur Erhöhung der Betriebssicherheit der Weiterbearbeitungseinrichtung 11, beispielsweise einer Dekoriermaschine, mittels eines umlaufenden Fördermittels 16.1 reihenweise aktiv getaktet weiterbe-

30
35

wegt und an die Weiterverarbeitungseinrichtung 11 übergeben. Entsprechend ist in der Fig. 15 eine aus vier Becherstangen 9 gebildete Reihe R dargestellt, die gemäß der Beschreibung der Fig. 11 mittels der Entnahmeeinrichtung 4.3 aus dem Ladehilfsmittel 7.2 entnommen wurde und nun in
5 Richtung des Pfeils der Fig. 15 durch das Fördermittel 16.1 dem Eingangsbereich 11.1 einer Weiterverarbeitungseinrichtung 11 zugeführt wird. Eine identische Anordnung findet sich erfindungsgemäß am Ausgangsbereich 11.2 der Weiterverarbeitungseinrichtung 11 und dient hier dazu, die Becher-
10 stange 9 nach erfolgter Weiterverarbeitung reihenweise dem Handhabungsgerät 3.4 (Fig. 10) zum Wiederverpacken zuzuführen.

Bezugszeichenliste

	1	Vorrichtung
	2	Herstellungseinrichtung
	2.1	Ausgabebereich
5	2.2	Stempel
	3.1, 3.2, 3.3., 3.4.	Handhabungsgerät
	4.1, 4.2, 4.3, 4.4.	Greifeinrichtung
	4.1a	Verschlussmittel
	4.1b, 4.1b'	Gruppe
10	4.1c	Greifelement
	4.1d	Schienenenelement
	4.1e	Vorsprung
	4.1f	Nut
	4.1g	Führungsmittel
15	4.1h	Verbindungsmittel
	4.1i, 4.1i'	Langloch
	4.1j	Befestigungsmittel
	4.1k, 4.1k'	Basis
	4.1l	Spitze
20	4.1m	Bereich
	4.1n, 4.1n'	Flanke
	4.1o	oberer Bereich
	4.1p	Kipphebel
	4.1q	Gestänge
25	4.1r	Spitze
	4.3a	Untergreifmittel

	4.3b	Niederhaltemittel
	4.3c	Spitze
	5.1, 5.2, 5.3, 5.4	Werkzeugbahnhof
	6	Fördermittel
5	7.1, 7.2	Ladehilfsmittel
	7.1a, 7.2a	Wand
	7.2b	Boden
	8	Magazinmittel
	8.1, 8.1'	Speicherelement
10	8a, b	Magazineinheit
	8.1a	Verschlussmittel
	8.1b, 4.1b'	Gruppe
	8.1c	Greifelement
	8.1d	Schienenenelement
15	8.1e	Vorsprung
	8.1f	Nut
	8.1g	Führungsmittel
	8.1h	Verbindungsmittel
	8.1i, 4.1i'	Langloch
20	8.1j	Befestigungsmittel
	8.1k, 4.1k'	Basis
	8.1l	Spitze
	8.1m	Bereich
	8.1n, 4.1n'	Flanke
25	8.1o	oberer Bereich
	8.1p	Kipphebel
	8.1q	Gestänge
	8.1r	Spitze
	9, 9a-9p	Becherstange
30	9.1	Becher
	11	Weiterbearbeitungseinrichtung
	11.1	Eingangsbereich
	12	Fördermittel
	13	Positionierungseinlage

	13.1	Oberseite
	13.2, 13.2', 13.2''	Vorsprung
	13.2a, b	Ausnehmung
	13.3', 13.3''	Innenseite
5	13.4', 13.4''	Ausnehmung
	13.5	Sockel
	13.6	Randbereich
	13.7	Beabstandungsmittel
	14	Spreizstation
10	14.1	Teleskopeinheit
	14.2	Spreizdorn
	14.3	Verfahrelement
	14.4	Antriebsmittel
	15	Auskleidung
15	16	Magazinmittel
	16.1	Fördermittel
	17	Schalenanordnung
	17a	oberes Ende
	17b	unteres Ende
20	17.1	(feste) Teil-/Halbschale
	17.1a	Abschlusskappe
	17.1b	Bohrung
	17.1c	Bohrung
	17.2	(bewegliche) Teil-/Halbschale
25	17.2a	Ansatz
	18	Trägermittel
	18a	Flanschplatte
	19	Antrieb
	20	Zahnstange
30	21, 21'	Zahnrad
	22	Auflagelippe
	23	Zahnrad
	A1, A2, A3, A4	Arbeitsbereich
	A1,2	Teilbereich

	B_1, B_2	Bereich
	b	Abstand
	d_1, d_2	Abstand
	h	Abstand
5	H	Höhe
	K_i	Kavität
	N	Neigung
	R	Reihe
	S	Achse
10	t_i	Zeit (Zeitpunkt)
	V	Vertikale
	W	Welle
	X	Verschiebungsrichtung
	$\Delta X, \Delta Y$	Abstand
15		

Patentansprüche

1. Verfahren zum Handhaben im Wesentlichen stabförmiger
Objekte, insbesondere Stangen aus vereinzelt ineinan-
der gestapelten Artikeln, wie Kunststoffbechern, bei
5 Ladevorgängen in Verbindung mit einem Ladehilfsmittel,
insbesondere einem Karton, wobei die zu handhabenden
Objekte von einer Herstellungs- oder Bearbeitungsma-
schine in einer ersten geometrischen Anordnung bereit-
gestellt werden, dadurch gekennzeichnet, dass zunächst
10 wenigstens ein Teil der Objekte ergriffen wird, dass
anschließend eine relative Anordnung der Objekte zuein-
ander verändert wird und dass dann die veränderte An-
ordnung der Objekte in das Ladehilfsmittel abgelegt
wird, wobei die Objekte aufrecht stehend angeordnet
15 werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass
die Objekte mittels einer ersten Greifeinrichtung er-
griffen werden und dass die Veränderung der Objektan-
20 ordnung über ein Ändern einer Geometrie der ersten
Greifeinrichtung erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass
die erste Greifeinrichtung durch ein Handhabungsgerät,

insbesondere einem Mehrachs-Industrieroboter, betätigt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass jedes Objekt durch ein zugeordnetes Greifelement der ersten Greifeinrichtung ergriffen und gehalten wird.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Änderung der Geometrie der ersten Objektanordnung durch Änderung eines Abstandes der Greifelemente erfolgt.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Objekte vor dem Ablegen in das Ladehilfsmittel in zugeordnete Speicherelemente von Magazinmitteln abgelegt werden.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass in den Magazinmitteln eine Anordnungsgeometrie der Objekte verändert wird.

8. Verfahren nach Anspruch 5 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Geometrieänderung zwischen einer ersten, beim Ergreifen der Objekte vorgegebenen Stellung und einer zweiten, durch eine angestrebte Packungsdichte in dem Ladehilfsmittel vorgegebenen relativen Stellung der Greifelemente und/oder der Speicherelemente zueinander erfolgt.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass anschließend eine zweite geometrische Anordnung der Objekte mittels einer zweiten Greifeinrichtung aus dem Magazinmittel entnommen wird.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Greifeinrichtung durch ein Handhabungsgerät, insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, betätigt wird.
- 5
11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Entnahme reihen- oder blockweise erfolgt.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass eine Länge von Objekt-Reihen in dem Magazinmittel einer Abmessung des Ladehilfsmittels entspricht.
- 10
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass in das Ladehilfsmittel vor dem Ablegen der Objekte eine Positionierungseinlage eingebracht wird.
- 15
14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Objekte mit zueinander parallelen Stabachsen mit einem ihrer Stabenden in Aufnahmemittel der Positionierungseinlage eingebracht werden.
- 20
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Ladehilfsmittel nach dem Ablegen der Objekte gelagert oder zu einer Weiterverarbeitung der Artikel, wie Dekorieren oder Befüllen, gefördert werden.
- 25
16. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Objekte für die Weiterverarbeitung der Artikel mittels einer weiteren Greifeinrichtung (Entnahme-einrichtung) aus dem Ladehilfsmittel entnommen werden.
- 30

17. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet,
dass die Objekte reihenweise aus dem Ladehilfsmittel
entnommen werden.
- 5 18. Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekenn-
zeichnet, dass die Entnahmeeinrichtung durch ein erstes
Handhabungsgerät, insbesondere einen Mehrachs-Indu-
strieroboter, betätigt wird.
- 10 19. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 18, dadurch
gekennzeichnet, dass die Objekte durch ein gemeinsames
Handhabungsgerät, insbesondere einen Mehrachs-Indu-
strieroboter, aus dem Ladehilfsmittel entnommen und
wieder darin abgelegt werden.
- 15 20. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch
gekennzeichnet, dass eine in dem Ladehilfsmittel vor-
handene Auskleidung, insbesondere ein Kunststoffbeutel,
während des Ablegens und/oder der Entnahme der Objekte
20 ausgebreitet und an die Wände des Ladehilfsmittels an-
gelegt wird.
21. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 20, dadurch
gekennzeichnet, dass das Ladehilfsmittel während des
25 Ablegens und/oder der Entnahme der Objekte gegen die
Vertikale geneigt wird.
22. Verfahren nach den Ansprüchen 20 und 21, dadurch ge-
kennzeichnet, dass das Neigen des Ladehilfsmittels und
30 das Ausbreiten/Anlegen der Auskleidung in einer hierfür
vorgesehenen Spreizstation erfolgen.
23. Vorrichtung zum Handhaben im Wesentlichen stabförmiger
Objekte, insbesondere Stangen aus vereinzelt ineinan-
35 der gestapelten Artikeln, wie Kunststoffbechern, nach

deren Bereitstellung an einer entsprechenden Herstellungs- oder Bearbeitungsmaschine in einer ersten geometrischen Anordnung bei Ladevorgängen in Verbindung mit einem Ladehilfsmittel, insbesondere einem Karton, gekennzeichnet durch eine erste Greifeinrichtung (4.1), die zum Ergreifen zumindest eines Teils der Objekte (9) an einer Schnittstelle (2.1) mit der Herstellungs- oder Bearbeitungsmaschine (2) und zum aufrecht stehenden Ablegen der Objekte (9) ausgebildet ist.

24. Vorrichtung nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Greifeinrichtung (4.1) zu einem Ändern der Geometrie der Objektanordnung vor einem Ablegen in das Ladehilfsmittel (7.1) ausgebildet ist.

25. Vorrichtung nach Anspruch 23 oder 24, gekennzeichnet durch Magazinmittel (8) zum Ablegen der in der ersten Greifeinrichtung (4.1) enthaltenen Objekte (9) vor einem Ablegen in das Ladehilfsmittel (7.1).

26. Vorrichtung nach Anspruch 25, dadurch gekennzeichnet, dass die Magazinmittel (8) zum Aufnehmen der Objekte (9) mit parallelen Stabachsen in einer Anordnung von Reihen ausgebildet ist.

27. Vorrichtung nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Magazinmittel (8) zum Ändern der Geometrie der Objektanordnung ausgebildet sind.

28. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 23 bis 27, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Greifeinrichtung (4.1) für jedes Objekt (9) ein zugeordnetes Greifelement (4.1c) aufweist.

29. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 25 bis 28, dadurch gekennzeichnet, dass die Magazinmittel (8) für jedes Objekt (9) ein zugeordnetes Speicherelement (8.1c) aufweisen.

5

30. Vorrichtung nach Anspruch 28 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass die Greifelemente (4.1c) und/oder die Speicherelemente (8.1c) seitliche Führungsmittel (4.1g; 8.1g) für das jeweils gehaltene Objekt (9) aufweisen.

10

31. Vorrichtung nach Anspruch 30, dadurch gekennzeichnet, dass in die Führungsmittel (4.1g) zumindest der Greifelemente (4.1c) Verschlussmittel (4.1a) zum Halten der Objekte (9) integriert sind.

15

32. Vorrichtung nach Anspruch 30 oder 31, dadurch gekennzeichnet, dass die Führungsmittel (4.1g; 8.1g) zum parallelen Ausrichten von Stabachsen der Objekte (9) ausgebildet sind.

20

33. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 28 bis 32, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest eine Gruppe (4.1b, 4.1b') von Greifelementen (4.1c) in einer Reihe angeordnet ist.

25

34. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 29 bis 33, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest eine Gruppe (8.1b, 8.1b') von Speicherelementen (8.1c) in einer Reihe angeordnet ist.

30

35. Vorrichtung nach Anspruch 33 oder 34, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest die Greifelemente (4.1c) und/oder die Speicherelemente (8.1c) der Gruppe (4.1b, 4.1b'; 8.1b, 8.1b') beweglich angeordnet sind.

35

36. Vorrichtung nach Anspruch 35, dadurch gekennzeichnet,
dass die Greifelemente (4.1c) und/oder die Speicherele-
mente (8.1c) in einer Richtung (X) senkrecht zur Stab-
achse der jeweils gehaltenen Objekte (9) beweglich
5 sind.
37. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 33 bis 36, dadurch
gekennzeichnet, dass die Greifelemente (4.1c) und/oder
die Speicherelemente (8.1c) der Gruppe (4.1b, 4.1b';
10 8.1b, 8.1b') gleitend auf einem Schienenelement (4.1d;
8.1d) angeordnet sind, das sich in Richtung der Reihe
erstreckt.
38. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 33 bis 37, dadurch
15 gekennzeichnet, dass ein seitlicher Abstand (d_1 , d_2)
der Greifelemente (4.1c) und/oder der Speicherelemente
(8.1c) voneinander innerhalb der Reihe veränderbar ist.
39. Vorrichtung nach Anspruch 38, dadurch gekennzeichnet,
20 dass über den seitlichen Abstand (d_1 , d_2) eine erste,
beim Ergreifen der Objekte (9) vorgegebene Stellung der
Greifelemente (4.1c) und/oder der Speicherelemente
(8.1c) zu einer zweiten, durch eine angestrebte Pa-
ckungsdichte in dem Ladehilfsmittel (7.1, 7.2) vorgege-
25 benen Stellung der Greifelemente (4.1c) und/oder der
Speicherelemente (8.1c) veränderbar ist.
40. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 33 bis 39, dadurch
gekennzeichnet, dass die Greifelemente (4.1c) und/oder
30 Speicherelemente (8.1c) der Gruppe (4.1b, 4.1b'; 8.1b,
8.1b') mit dem bzw. den jeweils benachbarten Greifele-
ment (4.1c)/Speicherelement (8.1c) bzw. Greifelementen
(4.1c)/Speicherelementen (8.1c) über Verbindungsmittel
(4.1h; 8.1h) verbunden sind, durch die zwei relative
35 Stellungen mit zwei unterschiedlichen paarweisen seit-

lichen Abständen (d_1 , d_2) der Greifelemente (4.1c)/
Speicherelemente (8.1c) definiert sind.

- 5 41. Vorrichtung nach Anspruch 40, gekennzeichnet durch eine
einzelne Kraftquelle zum Bewegen der Greifelemente
(4.1c)/Speicherelemente (8.1c) für jede Gruppe (4.1b,
4.1b'; 8.1b, 8.1b') von Greifelementen
(4.1c)/Speicherelementen (8.1c).
- 10 42. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 25 bis 41, gekenn-
zeichnet durch eine zweite Greifeinrichtung (4.2) zum
Entnehmen einer zweiten geometrischen Anordnung von Ob-
jekten (9) aus den Magazinmitteln (8).
- 15 43. Vorrichtung nach Anspruch 42, dadurch gekennzeichnet,
dass die zweite Greifeinrichtung (4.2) zum reihen- bzw.
blockweisen Entnehmen der Objekte (9) aus den Magazin-
mitteln (8) ausgebildet ist.
- 20 44. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 23 bis 43, gekenn-
zeichnet durch eine in dem Ladehilfsmittel (7.1, 7.2)
angeordnete Positionierungseinlage (13).
- 25 45. Vorrichtung nach Anspruch 44, dadurch gekennzeichnet,
dass die Positionierungseinlage (13) Aufnahmemittel
(13.2, 13.2', 13.2'') für die Objekte (9) aufweist, in
die die Objekte (9) mit einem ihrer Stabenden einbring-
bar sind.
- 30 46. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 23 bis 45, gekenn-
zeichnet durch eine weitere Greifeinrichtung (4.3) zum
Entnehmen der Objekte (9) (Entnahmeeinrichtung) aus dem
Ladehilfsmittel (7.2).

47. Vorrichtung nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Entnahmeeinrichtung (4.2) zum reihenweisen Entnehmen der Objekte ausgebildet ist.

5 48. Vorrichtung nach Anspruch 46 oder 47, dadurch gekennzeichnet, dass die Entnahmeeinrichtung (4.3) für jedes zu entnehmende Objekt (9) eine Schalenanordnung (17) aus wenigstens zwei zum Aufnehmen des Objekts (9) relativ zueinander um eine gemeinsame Achse rotierbare
10 Teilschalen (17.1, 17.2) aufweist, wobei das Objekt (9) in einem innerhalb der Schalenanordnung (17) ausgebildeten Raum aufnehmbar ist und durch an einem Ende (17b) der Schalenanordnung (17) vorgesehene Haltemittel (22) in diesem gehalten ist.

15 49. Vorrichtung nach Anspruch 48, gekennzeichnet durch einen Antrieb (19) zum gemeinsamen Rotieren der Teilschalen (17.2) der Schalenanordnungen (17) der Entnahmeeinrichtung (4.3).

20 50. Vorrichtung nach Anspruch 46 oder 47, dadurch gekennzeichnet, dass die Entnahmeeinrichtung (4.3) für jedes zu entnehmende Objekt (9) eine Klemmeinrichtung aufweist, die aus einem Untergreifmittel (4.3a, 4.3c) zum
25 Untergreifen des Objekts (9) und einem Niederhaltemittel (4.3b) zum Einklemmen des Objekts (9) zwischen Untergreifmittel (4.3a, 4.3c) und Niederhaltemittel (4.3b) gebildet ist.

30 51. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 23 bis 50, gekennzeichnet durch Fördermittel (6, 12) zum Fördern der Ladehilfsmittel (7.2) zu einer Weiterbearbeitungseinrichtung (11) für die Artikel (9.1), wie einer Dekorier- oder Befülleinrichtung oder zu einer Lagereinrichtung.

52. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 46 bis 51, dadurch gekennzeichnet, dass die Objekte (9) nach erfolgter Weiterbearbeitung der Artikel (9.1) mittels einer weiteren, insbesondere der ersten oder der zweiten Greifeinrichtung (4.1; 4.2) oder der Entnahmeeinrichtung (4.3) entsprechenden Greifeinrichtung (4.4) wieder in das Ladehilfsmittel (7.1) ablegbar sind.
53. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 23 bis 52, gekennzeichnet durch eine Spreizstation (14), die zum Ausbreiten und gleichzeitigen Anlegen einer in dem Ladehilfsmittel (7.1, 7.2) vorhandenen Auskleidung (15), insbesondere eines Kunststoffbeutels, an die Wände (7.1a, 7.2a) des Ladehilfsmittels (7.1, 7.2) während des Ablegens der Objekte (9) ausgebildet ist.
54. Vorrichtung nach Anspruch 53, dadurch gekennzeichnet, dass die Spreizstation (14) zum Neigen des Ladehilfsmittels (7.1, 7.2) gegen die Vertikale (V) während des Ablegens der Objekte (9) ausgebildet ist.
55. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 23 bis 54, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Greifeinrichtung (4.1) durch ein Handhabungsgerät (3.1), insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, betätigbar ist.
56. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 42 bis 55, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Greifeinrichtung (4.2) durch ein Handhabungsgerät (3.2), insbesondere einen Mehrachs-Industrieroboter, betätigbar ist.
57. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 46 bis 56, dadurch gekennzeichnet, dass die Entnahmeeinrichtung (4.3) durch ein Handhabungsgerät (3.3), insbesondere einen

Mehrachs-Industrieroboter, betätigbar ist.

58. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 52 bis 57, dadurch
gekennzeichnet, dass die weitere Greifeinrichtung (4.4)
5 durch ein Handhabungsgerät (3.4), insbesondere einen
Mehrachs-Industrieroboter, betätigbar ist.

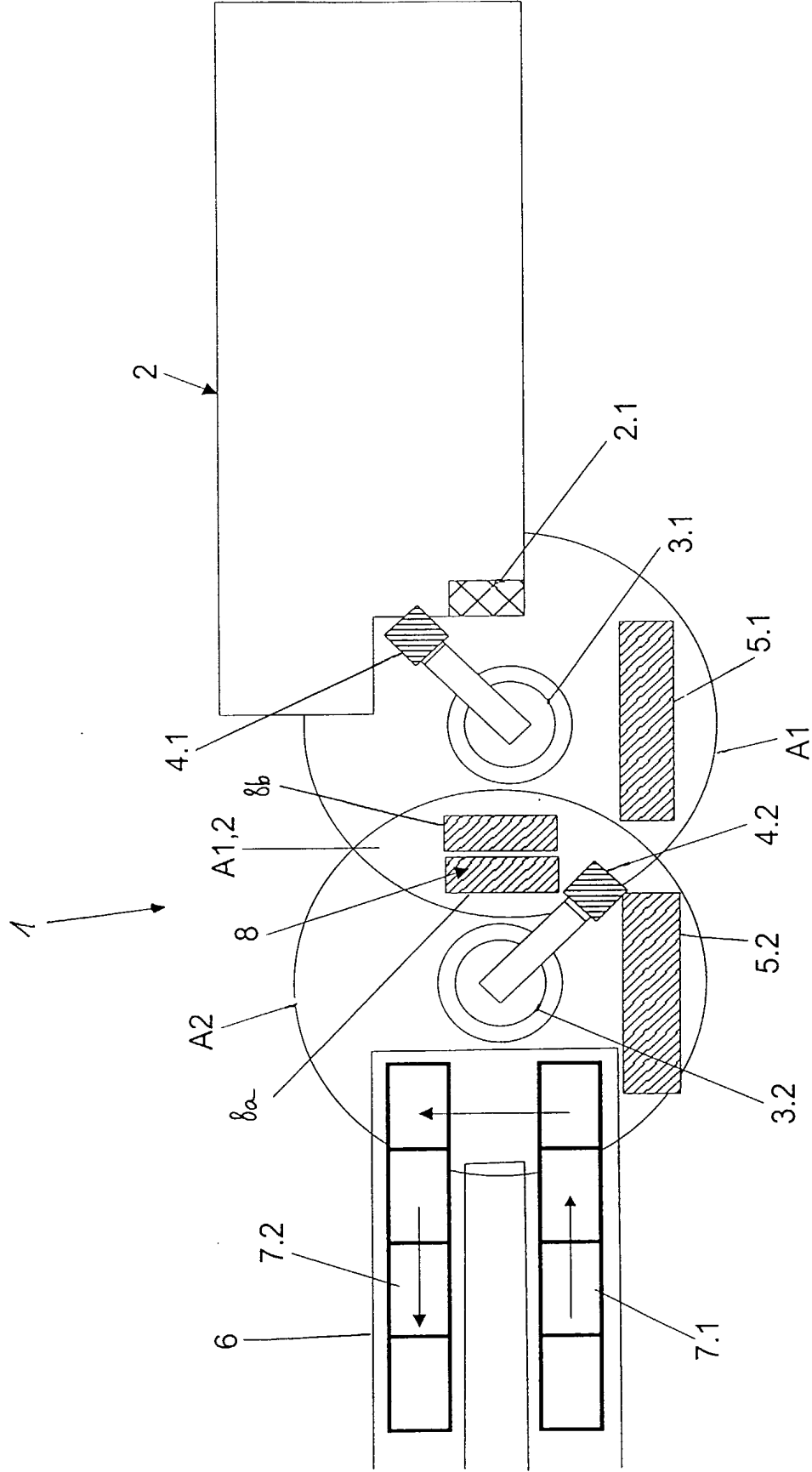
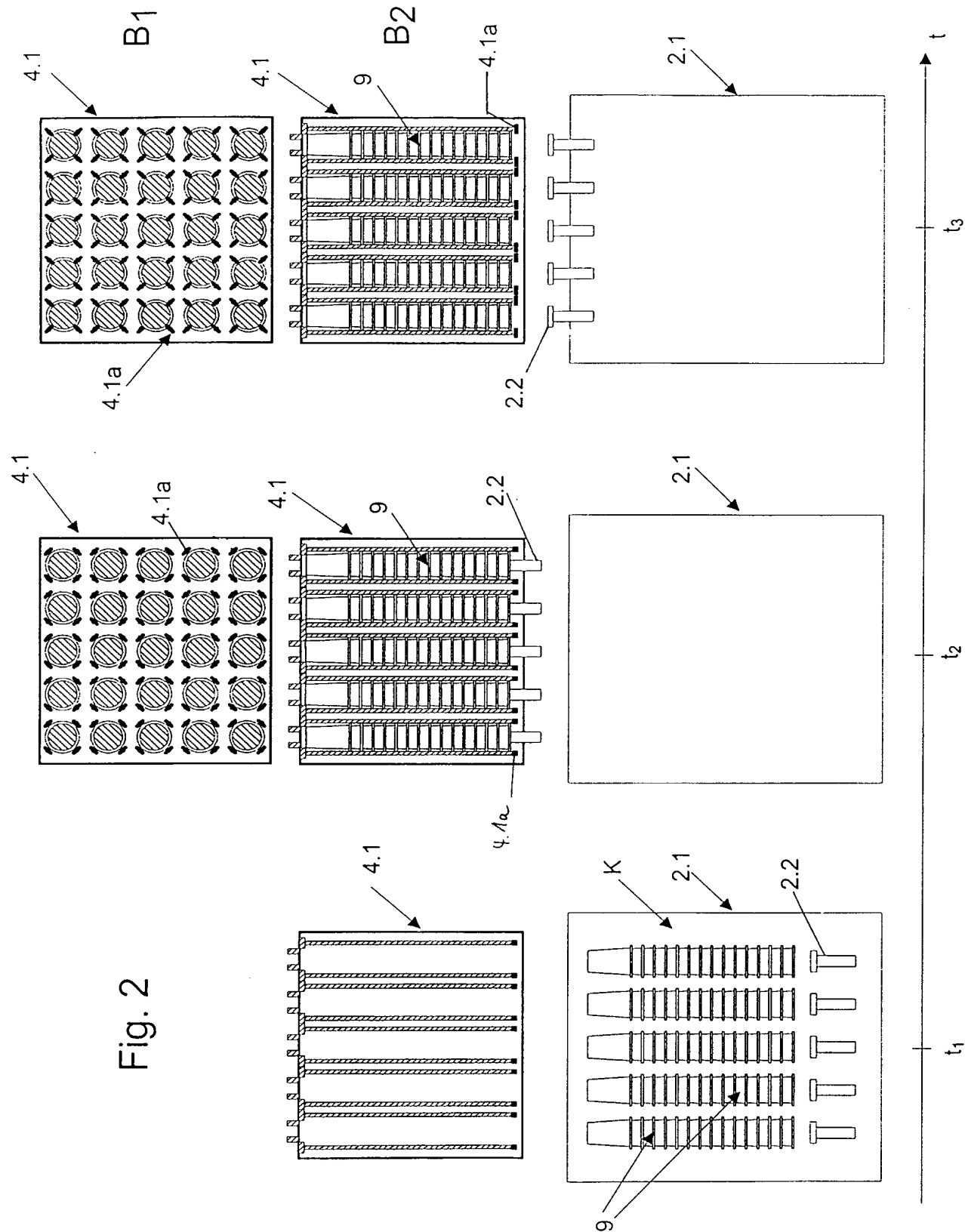
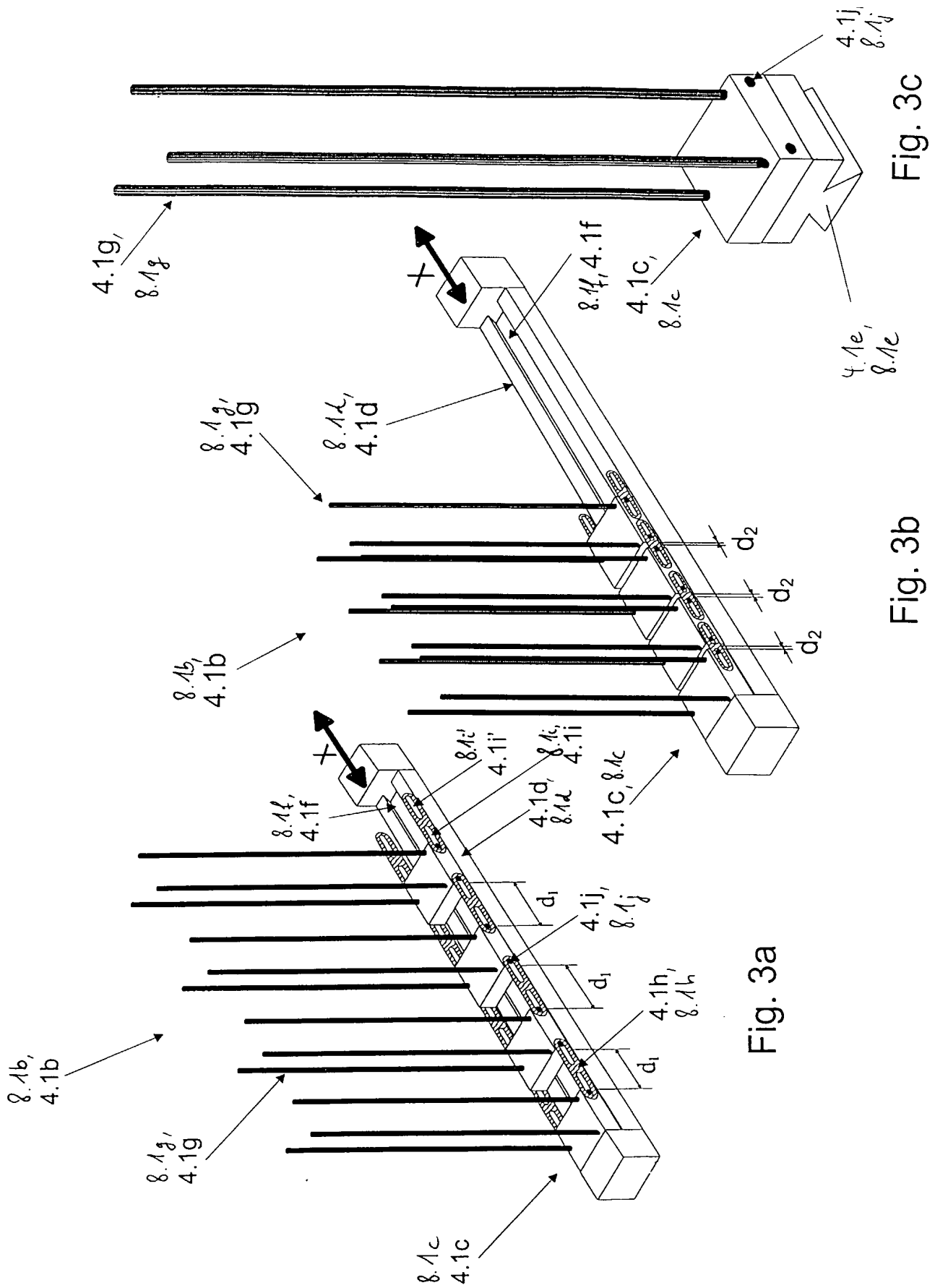


Fig. 1





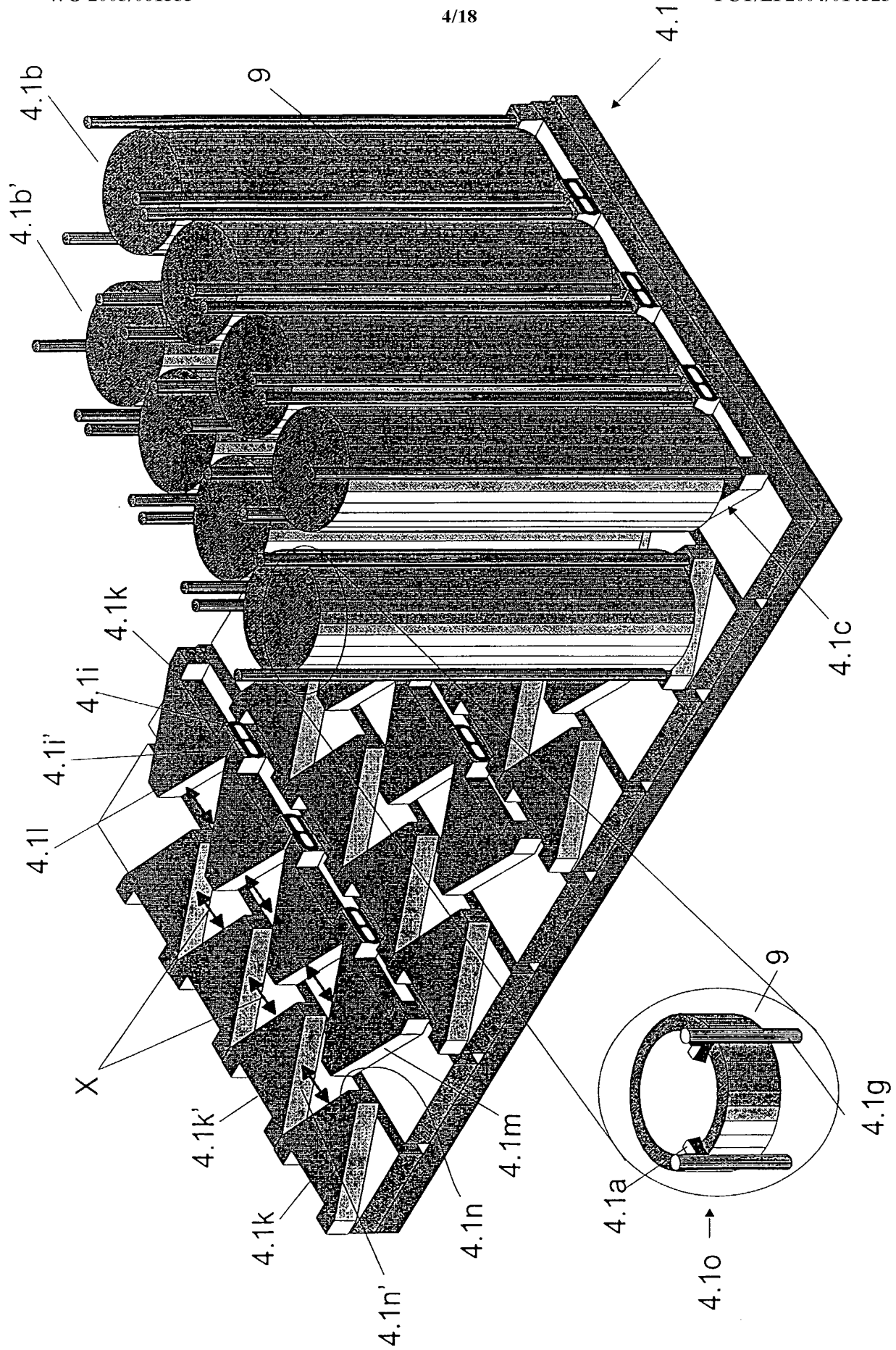


Fig. 4

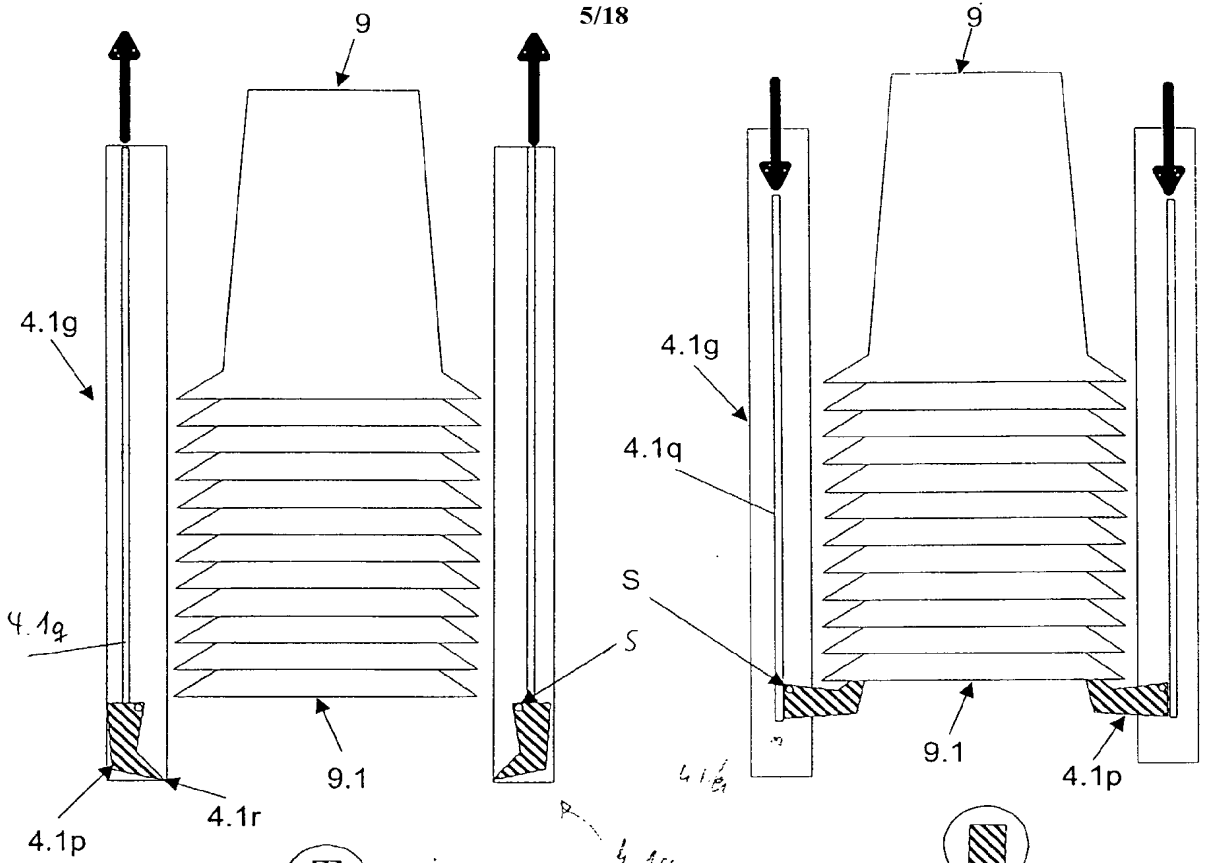


Fig. 5a

Fig. 5b

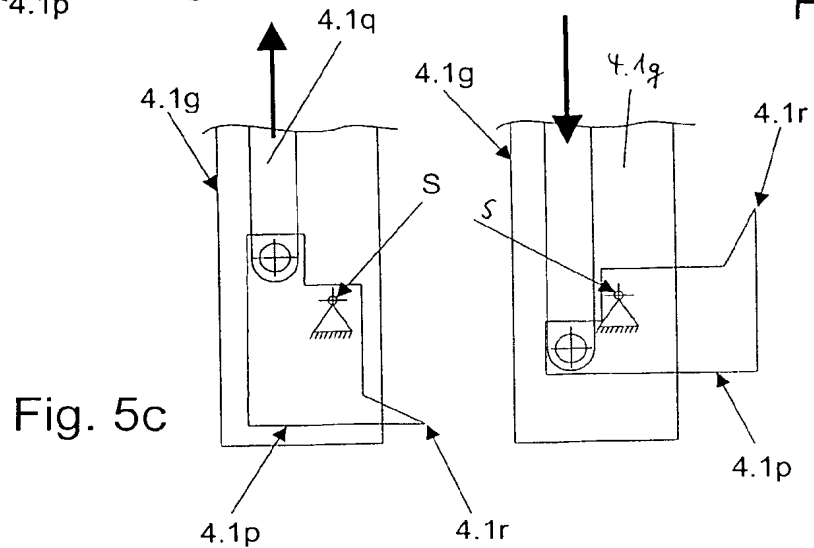


Fig. 5c

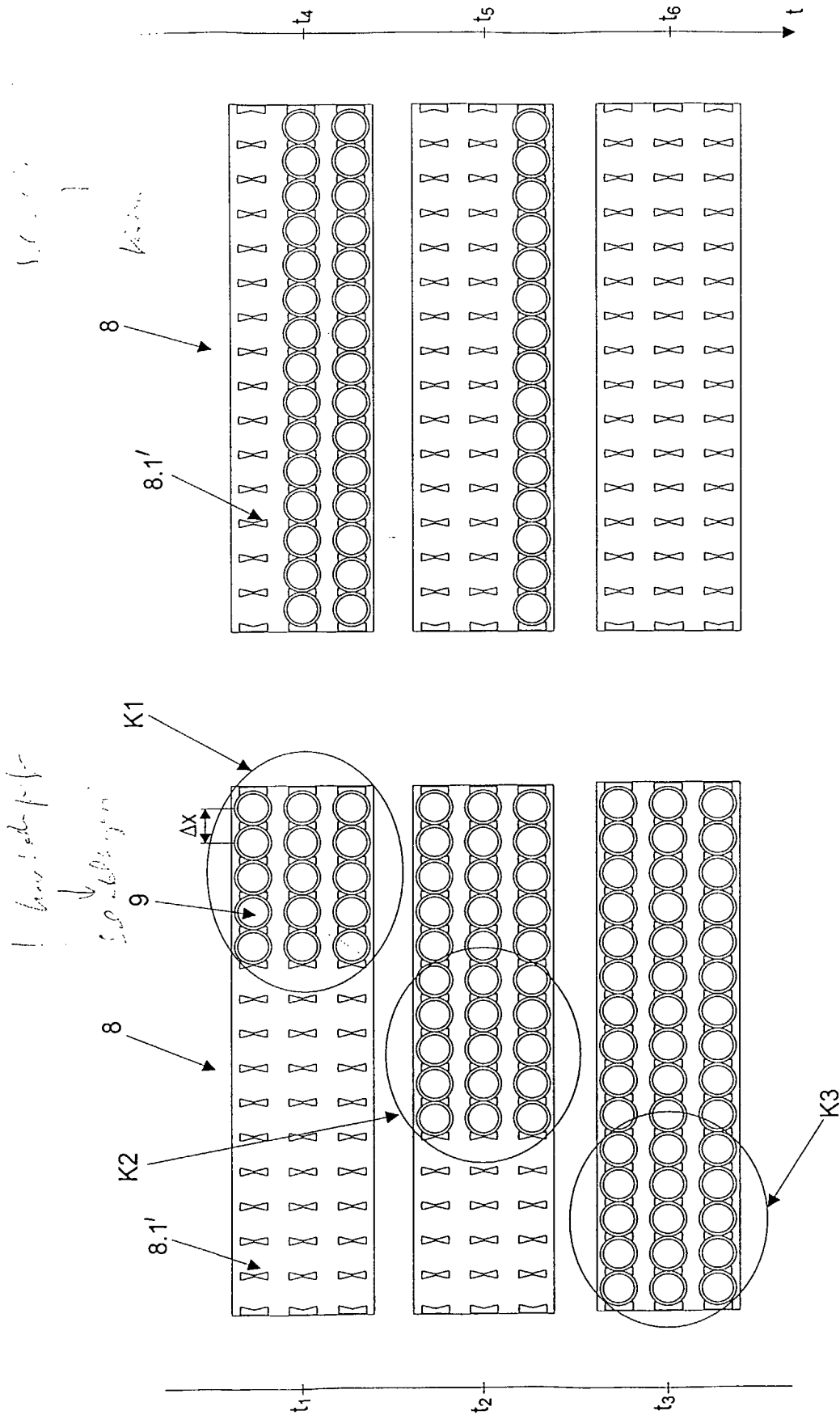


Fig. 6a

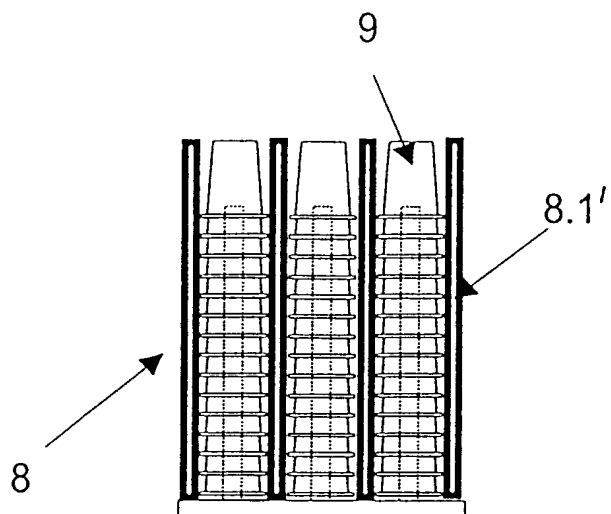


Fig. 6b

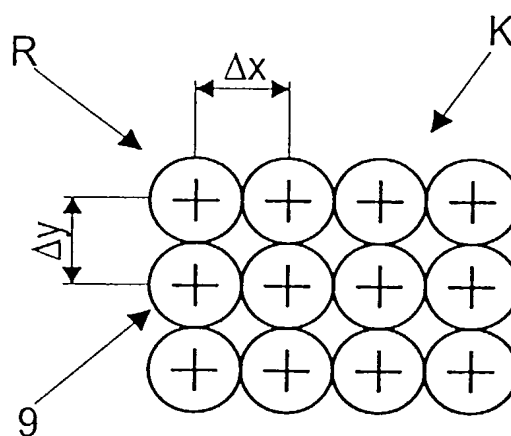


Fig. 7a

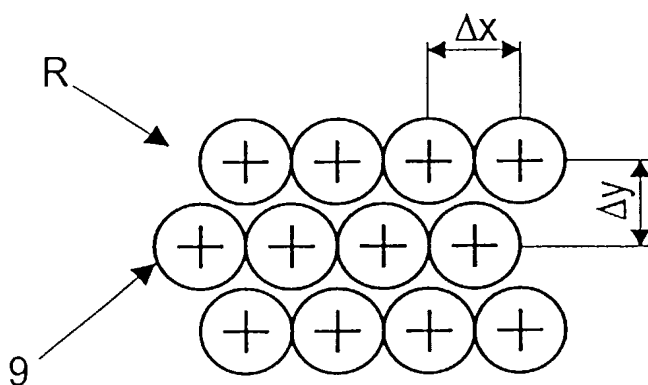


Fig. 7b

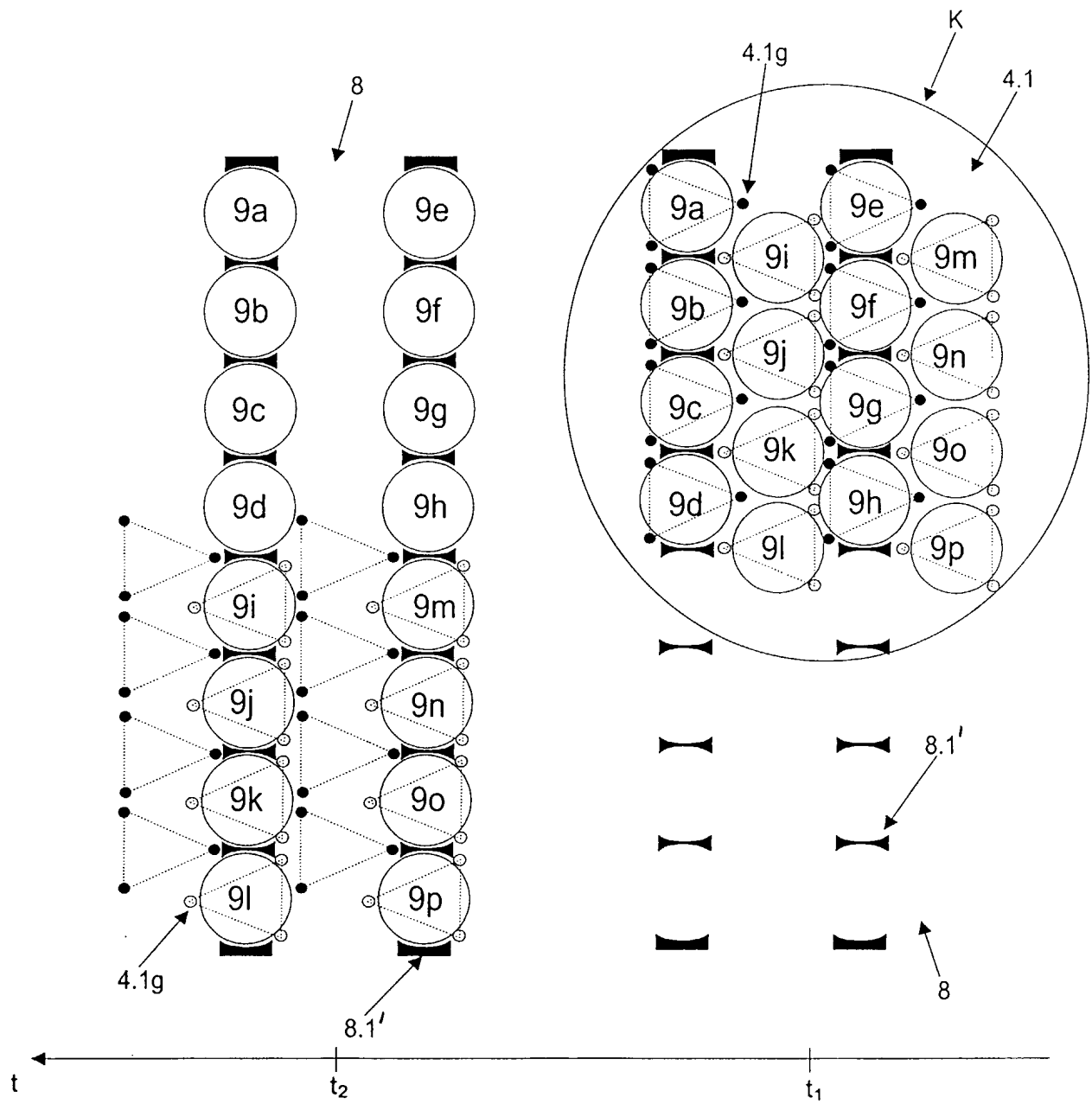


Fig. 8

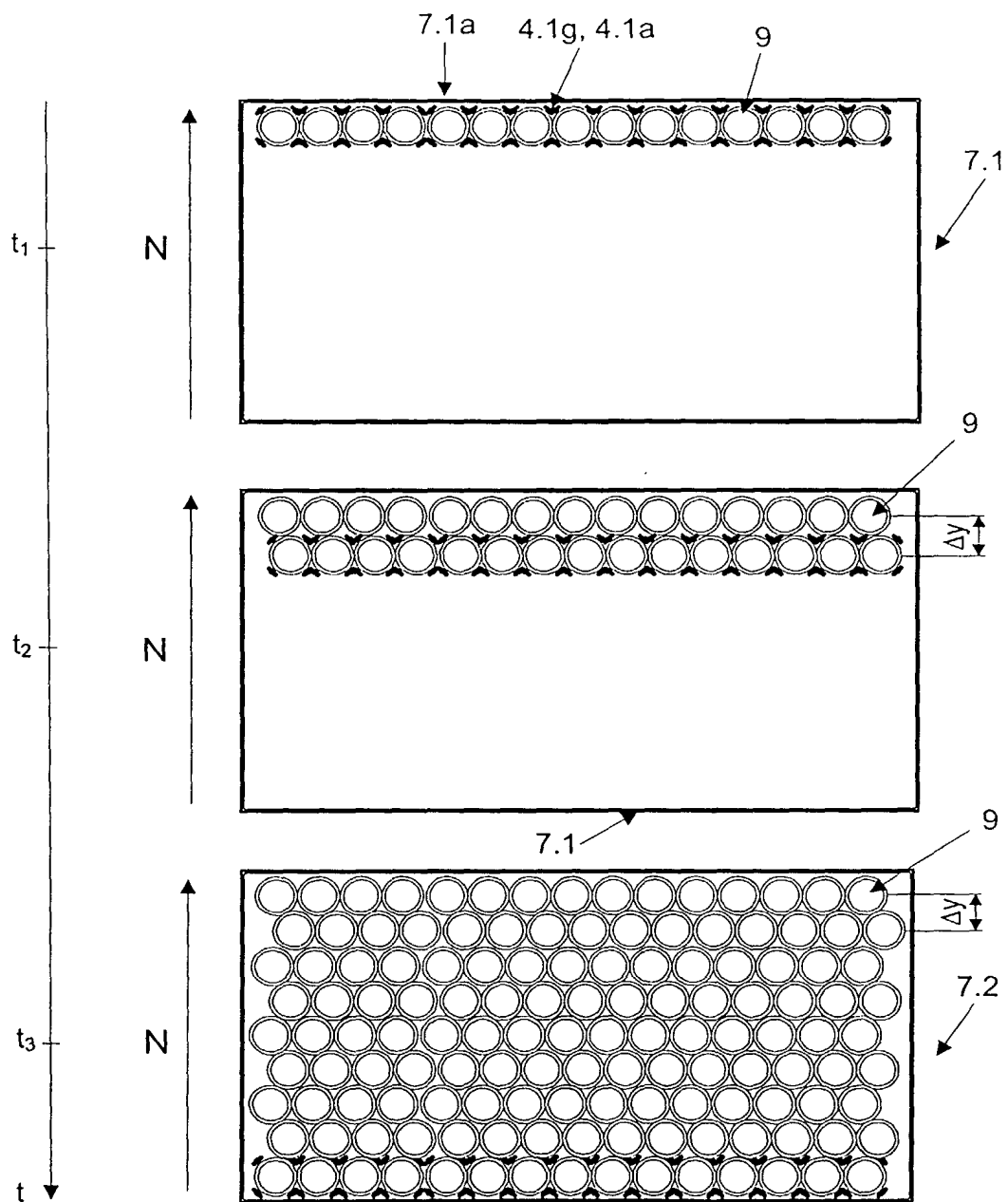
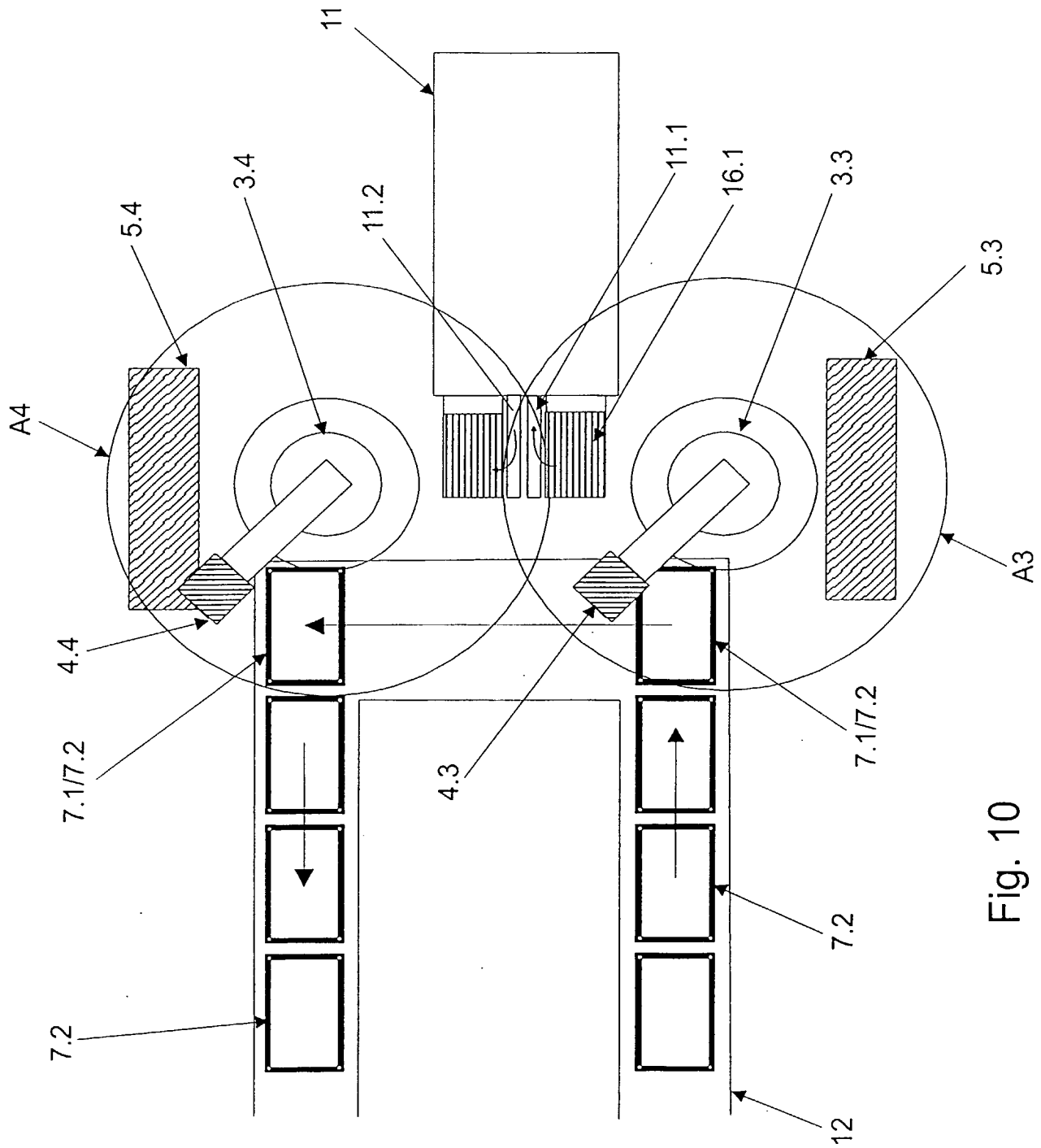


Fig. 9



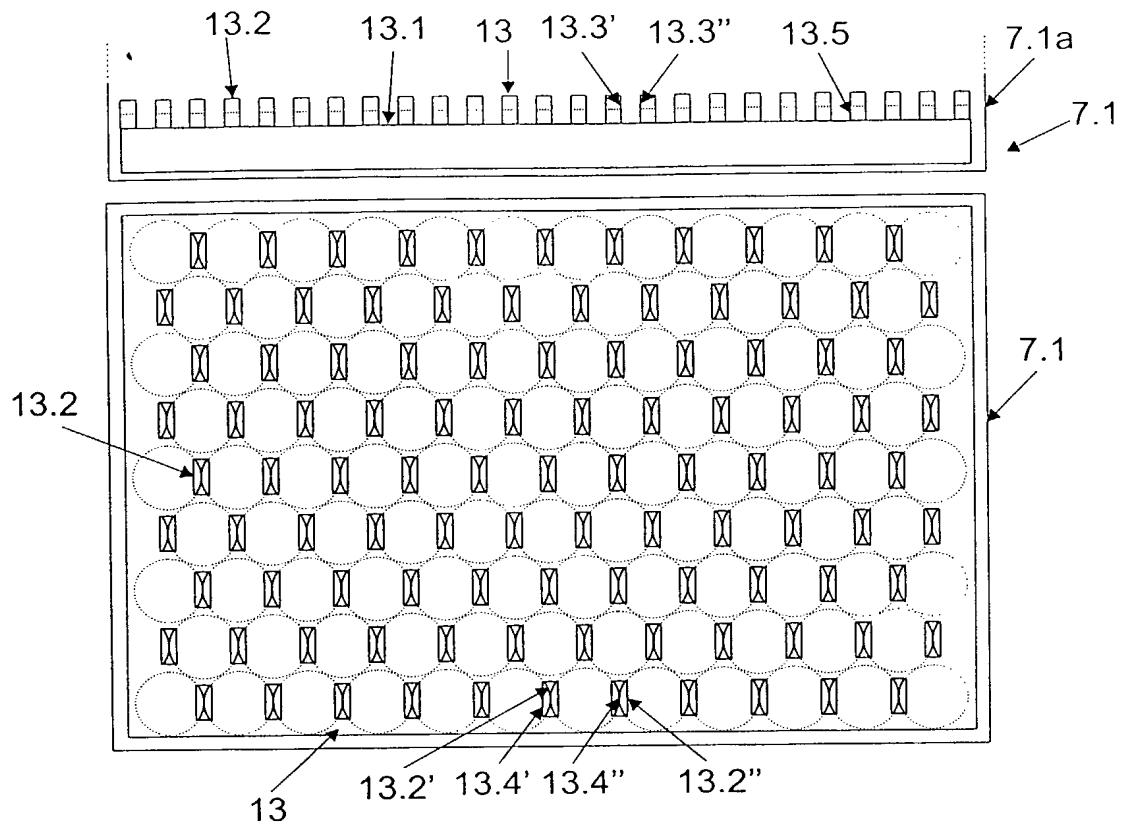


Fig. 11a

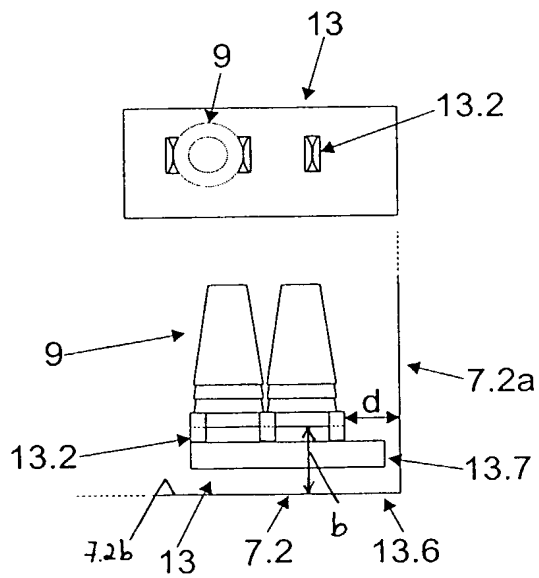


Fig. 11b

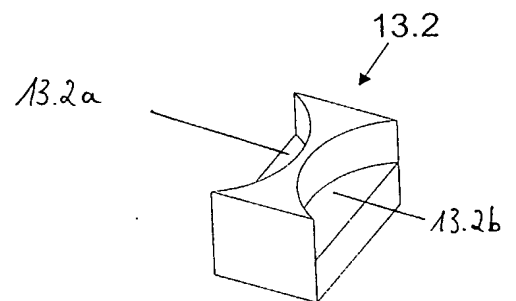


Fig. 11c

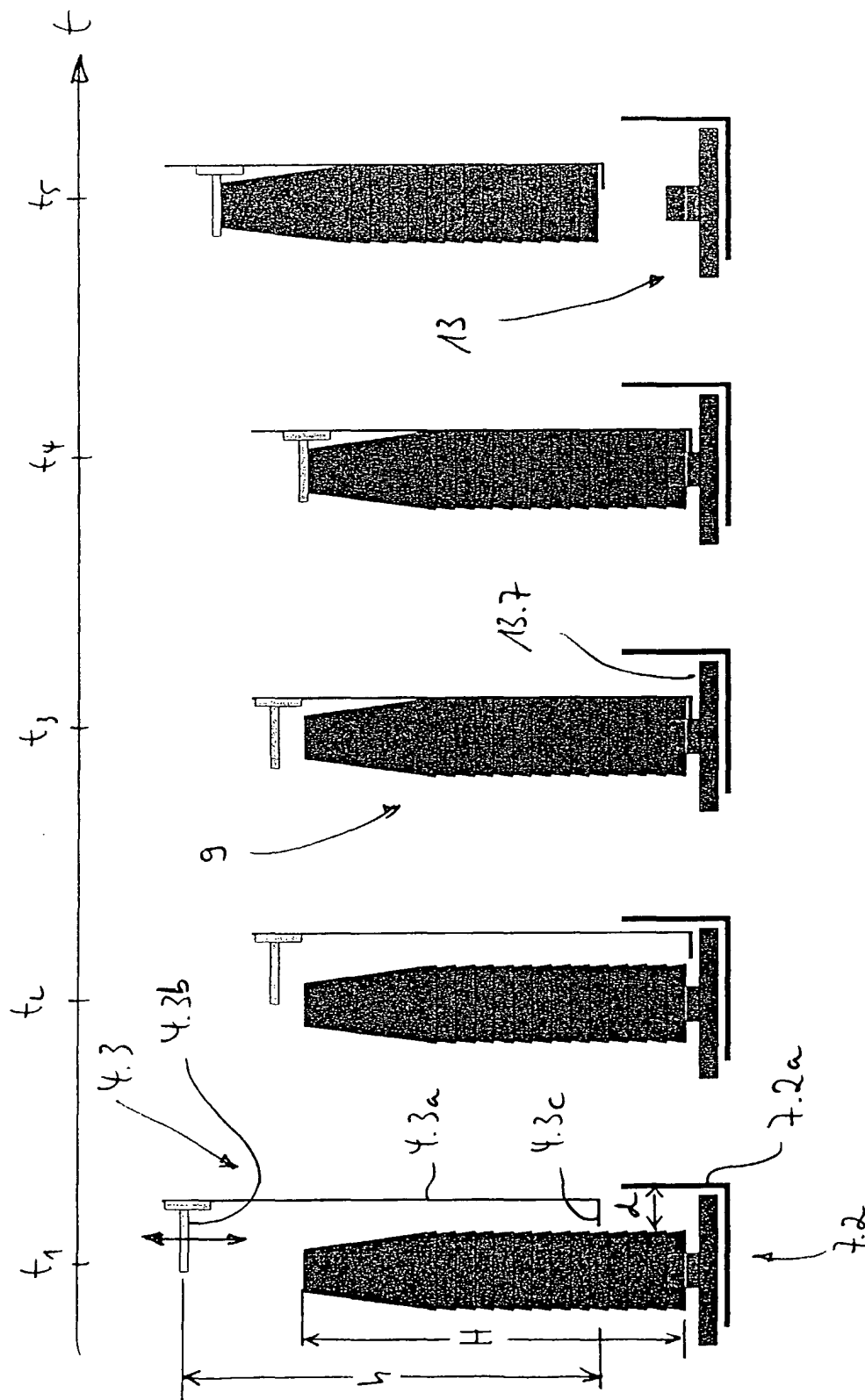
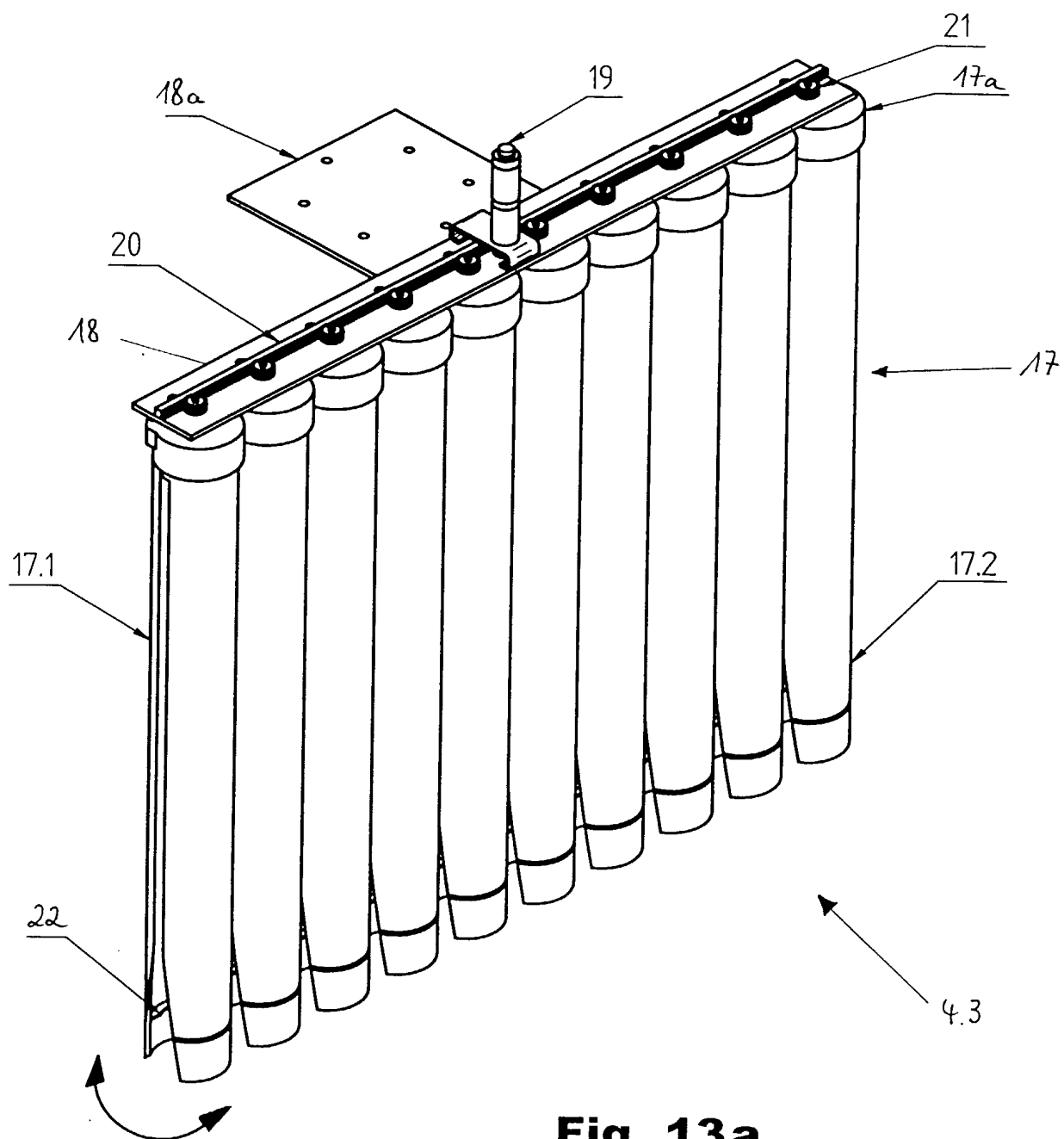
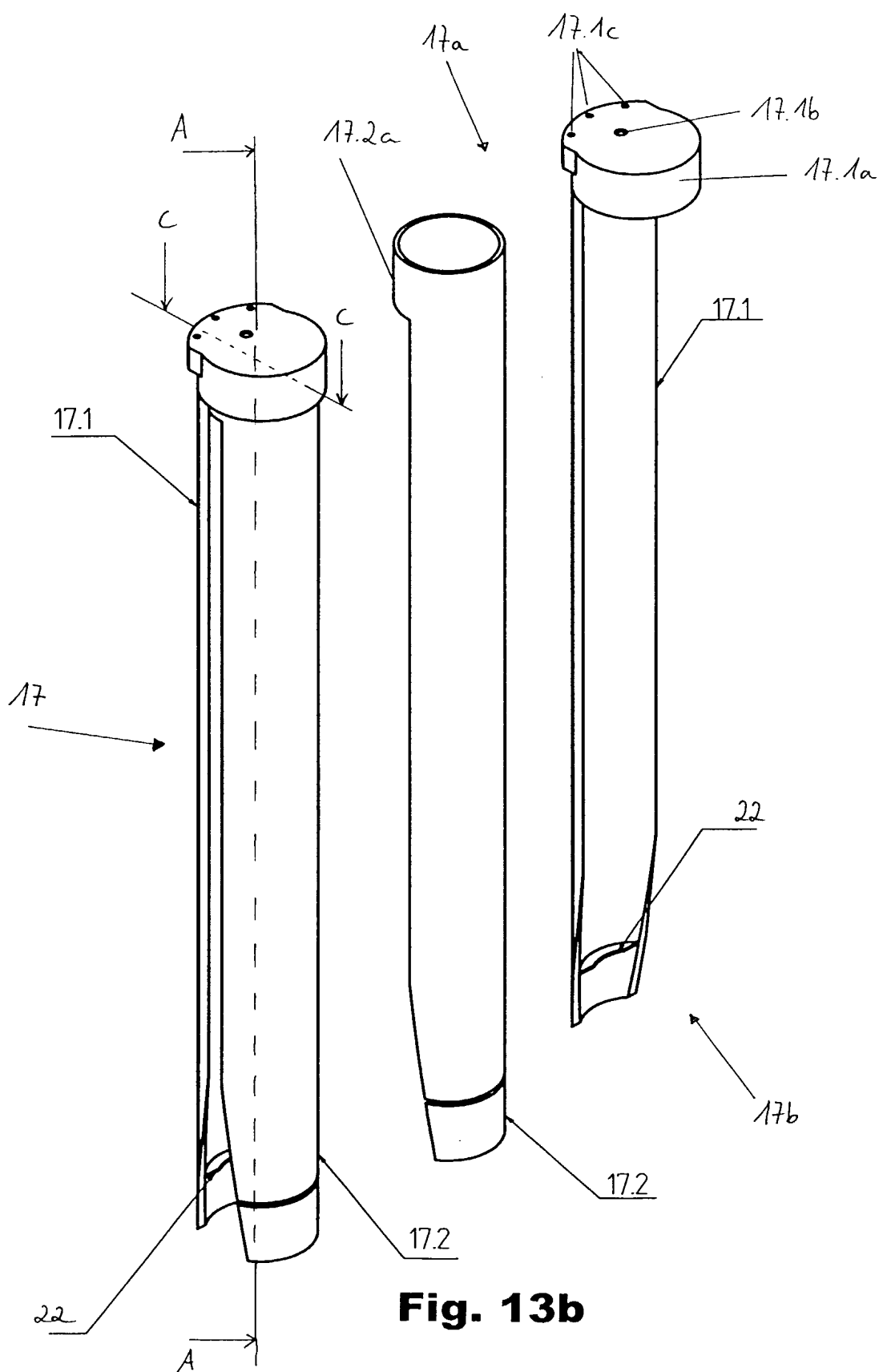
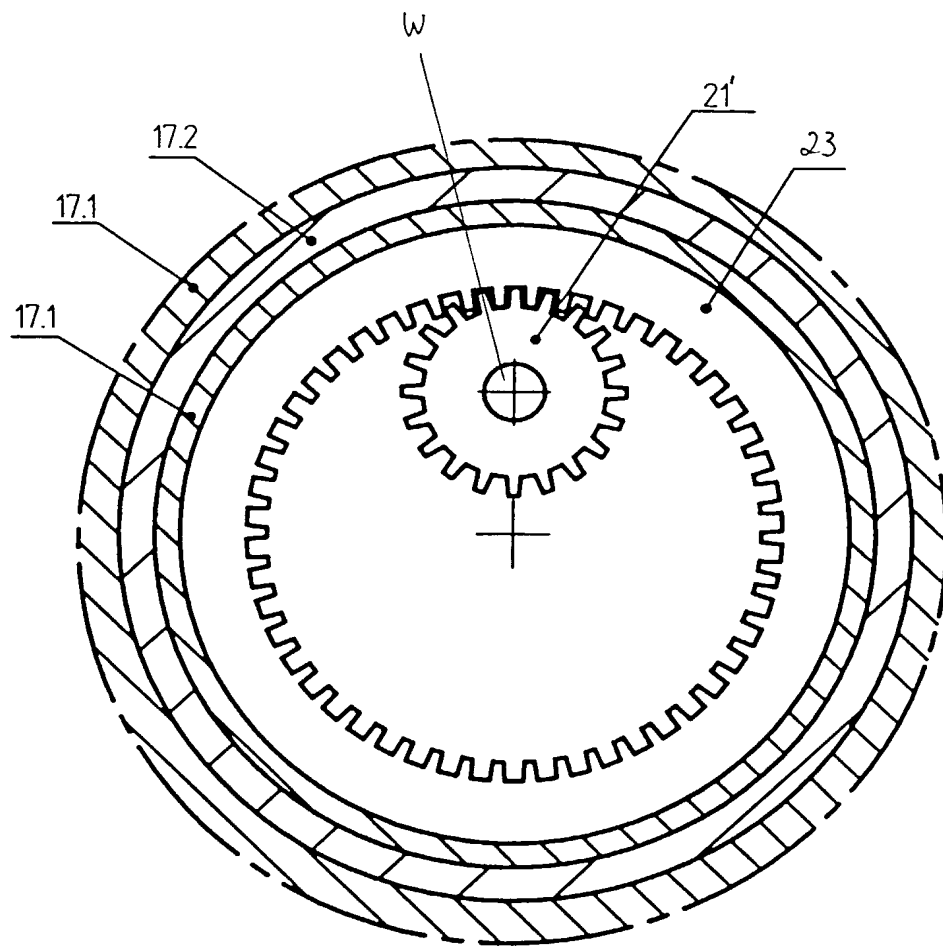


Fig. 12

**Fig. 13a**

14/18



**Fig. 13c**

16/18

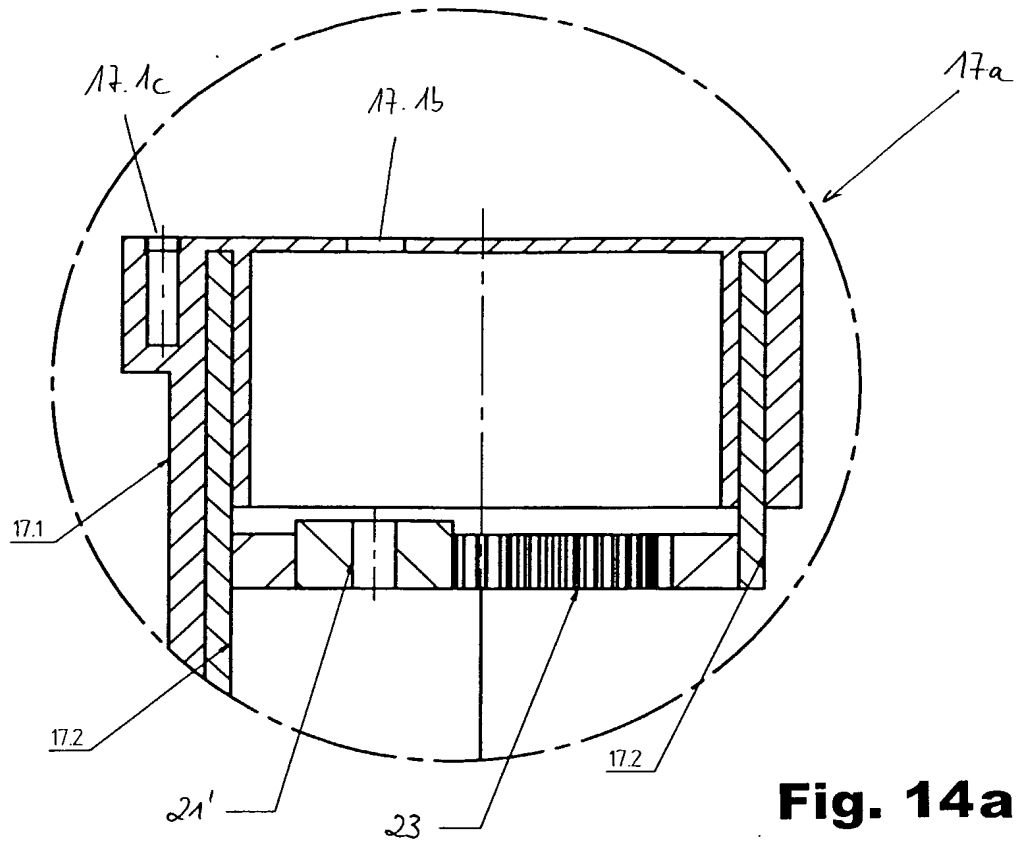


Fig. 14a

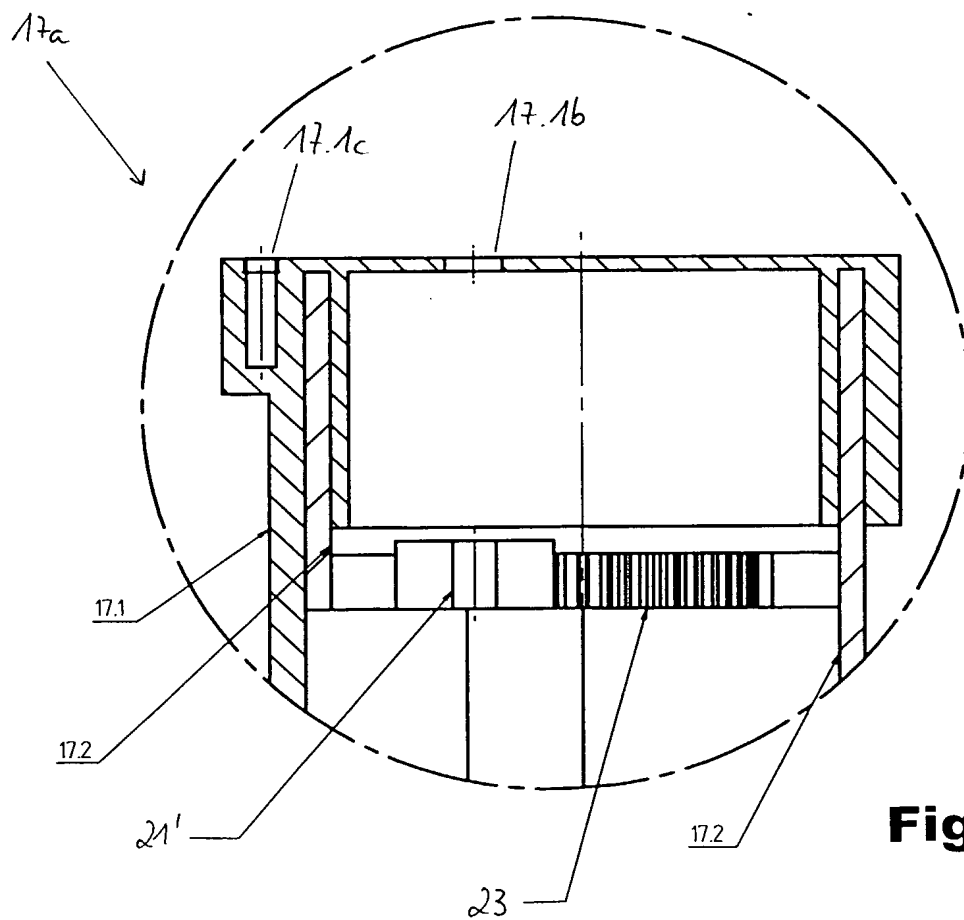


Fig. 14b

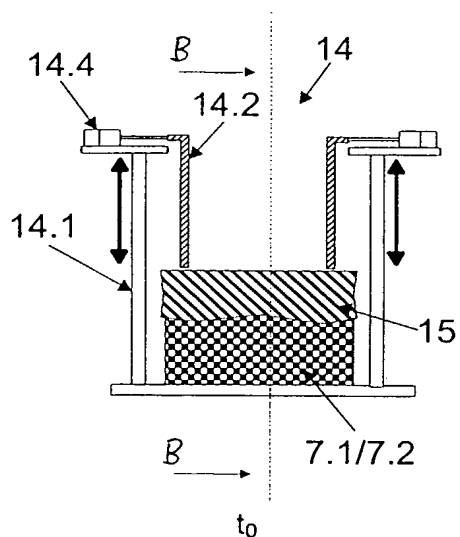


Fig. 15a

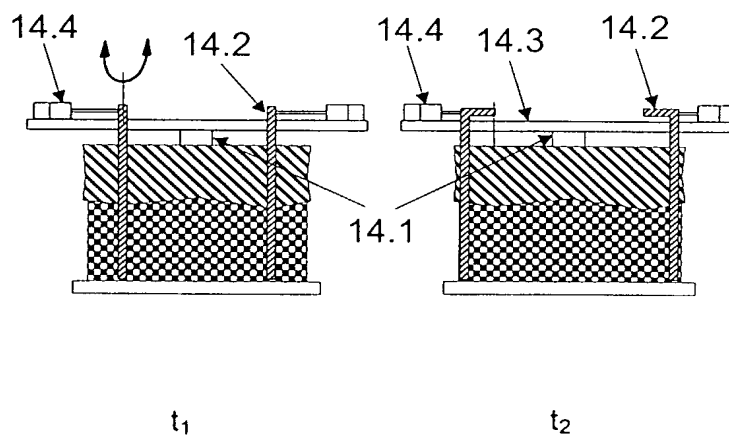


Fig. 15b

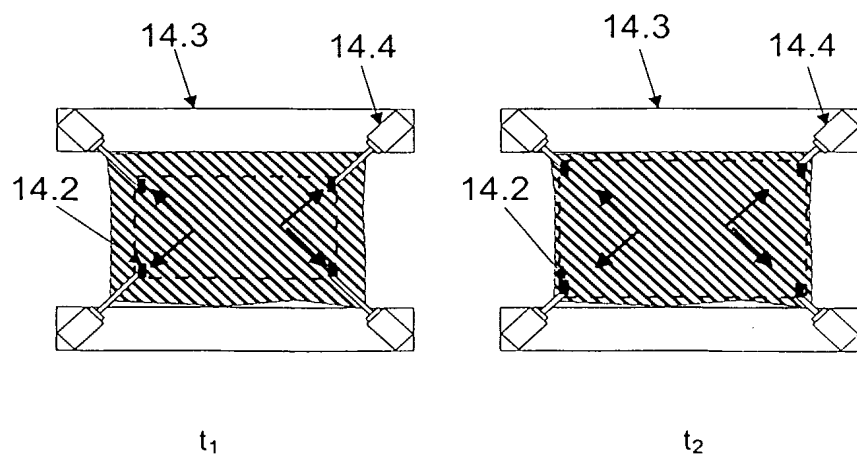


Fig. 15c

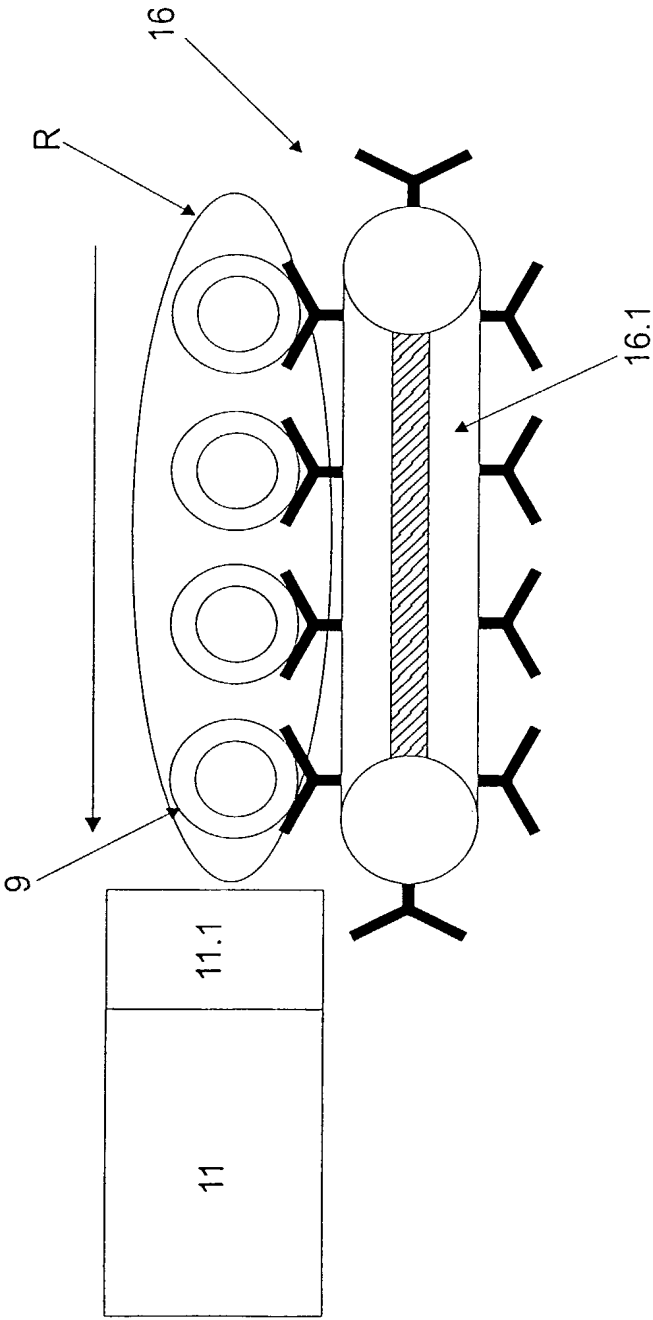


Fig. 16